

## 明 細 書

### 液滴吐出装置

#### 5 技術分野

本発明は、液滴吐出装置に関する。

#### 背景技術

液滴吐出装置の一つであるインクジェット記録装置においては、キースイッチにより電源をオフ状態にするとき、記録ヘッドがキャップされないまま放置され、吐出口内およびその近傍のインクの乾燥により良好な品位の印字が行われなくなること  
10 ことを防止するために、パワーオフする前に記録ヘッドのキャップ動作（キャッピング）を行うシーケンスが採用されている。その動作を実現するために、パワーオフ状態と称してはいるものの制御系への通電を絶やさずに擬似的なオフ状態を設ける  
15 ことが行われている。

しかしながら、このような従来の方法では、キースイッチのオフ操作以外で電源供給が停止された場合、例えば、電源コードが引き抜かれたり、あるいは停電等が生じた場合には、記録ヘッドの吐出口を保護することができず、ノズルの目詰まりを発生させてしまうという問題があった。

20 また、電源再投入の際には、インクジェット記録装置のパワーオフの状態にも拘らず、所定の回復動作が実行されるため、必ずしも最適な回復動作が行われているとは言えず、必要以上のインクを消費したり、また、逆に回復動作が不足し、操作者が手動で回復動作を実行させることになり、手間がかかる等の欠点があった。

これらの解決策として、電源遮断時の不完全なキャッピングを防止するために、  
25 キャッピングが確実に実行されるのに必要な時間だけ電力を供給できる予備電源を設けた装置が提案されている（例えば、特開2000-351204号公報など）。

しかしながら、完全にキャッピングがなされたとしても、記録ヘッドの吐出孔を介したインクの溶媒（例えば水溶性インクの場合の水分）の蒸発によりインク粘度

の増加（以下「増粘インク」とも言う）等が生じる。また、前述したように、電源再投入の際には、インクジェット記録装置のパワーオフの状態にも拘らず、所定の回復動作が実行されるため、必ずしも最適な回復動作が行われているとは言えない。

5

#### 発明の開示

本発明の目的は、主電源が遮断し、その後、主電源が投入（再投入）された際、容易かつ確実に、適正な回復処理を行うことができる液滴吐出装置を提供することにある。

10      このような目的は、下記の本発明により達成される。

本発明の液滴吐出装置は、駆動回路により駆動されるアクチュエータと、前記アクチュエータの駆動により変位する振動板とを有し、前記駆動回路によりアクチュエータを駆動し、キャビティ内の液体をノズルから液滴として吐出する複数の液滴吐出ヘッドを備える液滴吐出装置であって、

15      主電源の遮断を検出する電源遮断検出手段と、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された際、電力を供給する予備電源と、

前記アクチュエータの駆動により変位した前記振動板の残留振動を検出する残留振動検出手段と、

20      前記残留振動検出手段により検出された前記振動板の残留振動の振動パターンおよび／または該振動パターンから得られる情報を記憶する記憶手段とを有し、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された際、前記駆動回路により前記アクチュエータを駆動し、前記残留振動検出手段により該アクチュエータの駆動により変位した前記振動板の残留振動を検出し、前記記憶手段により該検出された前記振動板の残留振動の振動パターンおよび／または該振動パターンから得られる情報を記憶するよう構成されていることを特徴とする。

25

本発明の液滴吐出装置では、前記残留振動検出手段により検出される前記振動板の残留振動は、前記駆動回路により液滴を吐出しない程度に前記アクチュエータを駆動した際の前記振動板の残留振動であるのが好ましい。

本発明の液滴吐出装置では、前記液滴吐出ヘッドがホームポジションに位置していることを検出するヘッド位置検出手段を有し、

- 前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された際、前記液滴吐出ヘッドがホームポジションに位置していない場合、前記液滴吐出ヘッドをホームポジションに移動させるのが好ましい。
- 5

本発明の液滴吐出装置では、前記液滴吐出ヘッドの少なくともノズル面を保護する保護手段と、

前記液滴吐出ヘッドが前記保護手段による保護状態にあることを検出する保護状態検出手段とを有するのが好ましい。

- 10 本発明の液滴吐出装置では、前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された際、前記液滴吐出ヘッドが前記保護手段による保護状態にない場合、前記保護手段により前記液滴吐出ヘッドを保護するのが好ましい。

本発明の液滴吐出装置では、前記保護手段は、前記液滴吐出ヘッドのノズル面を覆うキャップであるのが好ましい。

- 15 本発明の液滴吐出装置では、前記保護状態検出手段による検出結果を記憶する記憶手段を有するのが好ましい。

本発明の液滴吐出装置では、前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出されたときから主電源が投入されるまでの間の時間を計測する時計手段を有するのが好ましい。

- 20 本発明の液滴吐出装置では、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常を解消させる回復処理を行う回復手段を有し、

- 前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された後、主電源が投入された際、前記回復手段は、前記記憶手段に記憶されている前記振動板の残留振動の振動パターンおよび／または該振動パターンから得られた情報に基づいて、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常を解消させる回復処理を行うのが好ましい。
- 25

本発明の液滴吐出装置では、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常を解消させる回復処理を行う回復手段を有し、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された後、主電源が投入された際、前記回復手段は、前記記憶手段に記憶されている前記振動板の残留振動の振動

パターンおよび／または該振動パターンから得られた情報と、前記記憶手段に記憶されている前記液滴吐出ヘッドが保護状態にあるか否かを示す情報とに基づいて、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常を解消させる回復処理を行うのが好ましい。

- 5      本発明の液滴吐出装置では、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常を解消させる回復処理を行う回復手段を有し、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された後、主電源が投入された際、前記回復手段は、前記記憶手段に記憶されている前記振動板の残留振動の振動パターンおよび／または該振動パターンから得られた情報と、前記時計手段により計測された時間情報とに基づいて、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常を解消させる回復処理を行うのが好ましい。

- 10

本発明の液滴吐出装置では、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常を解消させる回復処理を行う回復手段と、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された後、主電源が投入された際、前記回復手段は、前記記憶手段に記憶されている前記振動板の残留振動の振動パターンおよび／または該振動パターンから得られた情報と、前記時計手段により計測された時間情報と、前記記憶手段に記憶されている前記液滴吐出ヘッドが保護状態にあるか否かを示す情報とに基づいて、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常を解消させる回復処理を行うのが好ましい。

- 15

- 20      本発明の液滴吐出装置では、前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドのノズルが配列されるノズル面をワイパによりワイピング処理を行うワイピング手段と、前記アクチュエータを駆動して前記液滴吐出ヘッドのノズルから前記液滴を予備的に吐出するフラッシング処理を行うフラッシング手段と、前記液滴吐出ヘッドのノズル面を覆うキャップに接続するポンプによりポンプ吸引処理を行うポンピング手段とを含むのが好ましい。

- 25
- 本発明の液滴吐出装置では、前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常の原因が前記キャビティ内への気泡の混入の場合には、前記ポンプ吸引処理を行うのが好ましい。

本発明の液滴吐出装置では、前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常の

原因が前記ノズルの出口付近への紙粉の付着である場合には、少なくとも前記ワイピング処理を行うのが好ましい。

- 5 本発明の液滴吐出装置では、前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常の原因が前記ノズル付近の液体の乾燥による増粘である場合には、前記フラッシング処理または前記ポンプ吸引処理を行うのが好ましい。

本発明の液滴吐出装置では、前記振動板の残留振動の振動パターンは、前記残留振動の周期を含むのが好ましい。

- 10 本発明の液滴吐出装置では、前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常をその原因とともに検出する吐出異常検出手段を有し、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された際、前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常をその原因とともに検出し、前記記憶手段により、該検出結果を前記振動パターンから得られる情報として記憶するのが好ましい。

- 15 本発明の液滴吐出装置では、前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動の周期が所定の範囲の周期よりも短いときには、前記キャビティ内に気泡が混入したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が所定の閾値よりも長いときには、前記ノズル付近の液体が乾燥により増粘したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が前記所定の範囲の周期よりも長く、前記所定の閾値よりも短いときには、前記ノズルの出口付近に紙粉が付着したものと判定するのが好ましい。

20 本発明の液滴吐出装置では、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常の原因に応じて、前記吐出異常の原因を解消させる回復処理を行う回復手段を有し、

- 25 前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された後、主電源が投入された際、前記回復手段は、前記記憶手段に記憶されている前記検出結果を利用し、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常の原因に応じて、前記吐出異常の原因を解消させる回復処理を行うのが好ましい。

本発明の液滴吐出装置では、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常の原因に応じて、前記吐出異常の原因を解消させる回復処理を行う回復手段を有し、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された後、主電源が投入された

際、前記回復手段は、前記記憶手段に記憶されている前記検出結果と、前記記憶手段に記憶されている前記液滴吐出ヘッドが保護状態にあるか否かを示す情報とを利用し、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常の原因に応じて、前記吐出異常の原因を解消させる回復処理を行うのが好ましい。

- 5      本発明の液滴吐出装置では、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常の原因に応じて、前記吐出異常の原因を解消させる回復処理を行う回復手段を有し、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された後、主電源が投入された際、前記回復手段は、前記記憶手段に記憶されている前記検出結果と、前記時計手段により計測された時間情報とを利用し、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常

- 10    常の原因に応じて、前記吐出異常の原因を解消させる回復処理を行うのが好ましい。  
。

本発明の液滴吐出装置では、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常の原因に応じて、前記吐出異常の原因を解消させる回復処理を行う回復手段を有し、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された後、主電源が投入された  
15    際、前記回復手段は、前記記憶手段に記憶されている前記検出結果と、前記時計手段により計測された時間情報と、前記記憶手段に記憶されている前記液滴吐出ヘッドが保護状態にあるか否かを示す情報とを利用し、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常の原因に応じて、前記吐出異常の原因を解消させる回復処理を行うのが好ましい。

- 20    本発明の液滴吐出装置では、前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドのノズルが配列されるノズル面をワイパによりワイピング処理を行うワイピング手段と、前記アクチュエータを駆動して前記液滴吐出ヘッドのノズルから前記液滴を予備的に吐出するフラッシング処理を行うフラッシング手段と、前記液滴吐出ヘッドのノズル面を覆うキャップに接続するポンプによりポンプ吸引処理を行うポンピング手段とを  
25    含むのが好ましい。

本発明の液滴吐出装置では、前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常の原因が前記キャビティ内への気泡の混入の場合には、前記ポンプ吸引処理を行うのが好ましい。

本発明の液滴吐出装置では、前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常の

原因が前記ノズルの出口付近への紙粉の付着である場合には、少なくとも前記ワイピング処理を行うのが好ましい。

本発明の液滴吐出装置では、前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常の原因が前記ノズル付近の液体の乾燥による増粘である場合には、前記フラッシング

5 処理または前記ポンプ吸引処理を行うのが好ましい。

本発明の液滴吐出装置では、前記吐出異常検出手段は、発振回路を備え、前記振動板の残留振動によって変化する静電容量成分に基づいて、該発振回路が発振するのが好ましい。

10 本発明の液滴吐出装置では、前記吐出異常検出手段は、発振回路を備え、前記振動板の残留振動によって変化する前記アクチュエータの静電容量成分に基づいて、該発振回路が発振するのが好ましい。

本発明の液滴吐出装置では、前記発振回路は、前記アクチュエータの静電容量成分と、前記アクチュエータに接続される抵抗素子の抵抗成分とによるC R発振回路を構成するのが好ましい。

15 本発明の液滴吐出装置では、前記吐出異常検出手段は、前記発振回路の出力信号における発振周波数の変化に基づいて生成される所定の信号群により、前記振動板の残留振動の電圧波形を生成するF/V変換回路を含むのが好ましい。

本発明の液滴吐出装置では、前記吐出異常検出手段は、前記F/V変換回路によって生成された前記振動板の残留振動の電圧波形を所定の波形に整形する波形整形回路を含むのが好ましい。

20 本発明の液滴吐出装置では、前記波形整形回路は、前記F/V変換回路によって生成された前記振動板の残留振動の電圧波形から直流成分を除去するD C成分除去手段と、このD C成分除去手段によって直流成分を除去された電圧波形と所定の電圧値とを比較する比較器とを含み、該比較器は、該電圧比較に基づいて、矩形波を生成して出力するのが好ましい。

本発明の液滴吐出装置では、前記吐出異常検出手段は、前記波形整形回路によって生成された前記矩形波から前記振動板の残留振動の周期を計測する計測手段を含むのが好ましい。

本発明の液滴吐出装置では、前記計測手段は、カウンタを有し、該カウンタが基

準信号のパルスをカウントすることによって、前記矩形波の立ち上がりエッジ間あるいは立ち上がりエッジと立ち下がりエッジの間の時間を計測するのが好ましい。

本発明の液滴吐出装置では、前記アクチュエータは、静電式アクチュエータであるのが好ましい。

- 5      本発明の液滴吐出装置では、前記アクチュエータは、圧電素子のピエゾ効果を利用した圧電アクチュエータであるのが好ましい。

本発明の液滴吐出装置では、前記アクチュエータは、通電により発熱する発熱体を備える膜沸騰式アクチュエータであるのが好ましい。

- 10      本発明の液滴吐出装置では、前記振動板は、前記キャビティ内の圧力の変化に従って弾性的に変形するのが好ましい。

本発明の液滴吐出装置では、前記液滴吐出装置は、インクジェットプリンタを含むのが好ましい。

#### 図面の簡単な説明

- 15      本発明の前述の並びに他の目的、特徴及び利点は、添付図面を参照して進められる本発明の好適実施形態の以下の詳細な記述から一層容易に明確になるであろう。

図1は、本発明の液滴吐出装置の一種であるインクジェットプリンタの構成を示す概略図である。

- 20      図2は、本発明のインクジェットプリンタの主要部を概略的に示すブロック図である。

図3は、図1に示すヘッドユニット（インクジェットヘッド）の概略的な断面図である。

図4は、図3のヘッドユニットの構成を示す分解斜視図である。

- 25      図5は、4色インクを用いるヘッドユニットのノズルプレートのノズル配置パターンの一例である。

図6は、図3のIII-III断面の駆動信号入力時の各状態を示す状態図である。

図7は、図3の振動板の残留振動を想定した単振動の計算モデルを示す回路図である。

図8は、図3の振動板の残留振動の実験値と計算値との関係を示すグラフである



。

図 9 は、図 3 のキャビティ内に気泡が混入した場合のノズル付近の概念図である

。

図 10 は、キャビティへの気泡混入によりインク滴が吐出しなくなった状態における残留振動の計算値及び実験値を示すグラフである。

図 11 は、図 3 のノズル付近のインクが乾燥により固着した場合のノズル付近の概念図である。

図 12 は、ノズル付近のインクの乾燥増粘状態における残留振動の計算値及び実験値を示すグラフである。

10 図 13 は、図 3 のノズル出口付近に紙粉が付着した場合のノズル付近の概念図である。

図 14 は、ノズル出口に紙粉が付着した状態における残留振動の計算値及び実験値を示すグラフである。

15 図 15 は、ノズル付近に紙粉が付着した前後におけるノズルの状態を示す写真である。

図 16 は、図 3 に示す吐出異常検出手段の概略的なブロック図である。

図 17 は、図 3 の静電アクチュエータを平行平板コンデンサとした場合の概念図である。

20 図 18 は、図 3 の静電アクチュエータから構成されるコンデンサを含む発振回路の回路図である。

図 19 は、図 16 に示す吐出異常検出手段の F/V 変換回路の回路図である。

図 20 は、発振回路から出力する発振周波数に基づく各部の出力信号などのタイミングを示すタイミングチャートである。

図 21 は、固定時間  $t_r$  及び  $t_1$  の設定方法を説明するための図である。

25 図 22 は、図 16 の波形整形回路の回路構成を示す回路図である。

図 23 は、駆動回路と検出回路との切替手段の概略を示すブロック図である。

図 24 は、吐出異常検出・判定処理を示すフローチャートである。

図 25 は、残留振動検出処理を示すフローチャートである。

図 26 は、吐出異常判定処理を示すフローチャートである。

図27は、複数のインクジェットヘッドの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段が1つの場合）である。

図28は、複数のインクジェットヘッドの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段の数がインクジェットヘッドの数と同じ場合）である。

- 5 図29は、複数のインクジェットヘッドの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段の数がインクジェットヘッドの数と同じであり、印字データがあるときに吐出異常検出を行う場合）である。

- 図30は、複数のインクジェットヘッドの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段の数がインクジェットヘッドの数と同じであり、各インクジェット  
10 ヘッドを巡回して吐出異常検出を行う場合）である。

図31は、図27に示すインクジェットプリンタのフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

図32は、図28及び図29に示すインクジェットプリンタのフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

- 15 図33は、図30に示すインクジェットプリンタのフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

図34は、図28及び図29に示すインクジェットプリンタの印字動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

- 図35は、図30に示すインクジェットプリンタの印字動作時における吐出異常  
20 検出のタイミングを示すフローチャートである。

図36は、図1に示すインクジェットプリンタの上部から見た概略的な構造（一部省略）を示す図である。

図37は、図36に示すワイパとヘッドユニットとの位置関係を示す図である。

- 図38は、ポンプ吸引処理時における、ヘッドユニットと、キャップ及びポンプ  
25 との関係を示す図である。

図39は、図38に示すチューブポンプの構成を示す概略図である。

図40は、本発明のインクジェットプリンタにおける吐出異常回復処理を示すフローチャートである。

図41は、本発明のインクジェットプリンタにおける主電源遮断検出および主電

源遮断時の処理を示すフローチャートである。

図42は、本発明のインクジェットプリンタにおける吐出異常判定処理を示すフローチャートである。

5 図43は、本発明のインクジェットプリンタにおける主電源遮断後の主電源投入（主電源再投入）時の処理を示すフローチャートである。

図44は、本発明のインクジェットプリンタにおける吐出異常回復処理を示すフローチャートである。

図45は、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例の概略を示す断面図である。

10 図46は、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例の概略を示す断面図である。

図47は、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例の概略を示す断面図である。

15 図48は、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例の概略を示す断面図である。

図49は、本発明におけるヘッドユニットの他の構成例を示す斜視図である。

図50は、図49に示すヘッドユニットの概略的な断面図である。

図51は、4色インクを用いるヘッドユニットのノズルプレートにおけるノズルの配置パターンの一例を示す平面図である。

20

発明を実施するための最良の形態

以下、図1～図51を参照して本発明の液滴吐出装置の好適な実施形態を詳細に説明する。なお、この実施形態は例示として挙げるものであり、これにより本発明の内容を限定的に解釈すべきではない。なお、以下、本実施形態では、本発明の液  
25 滴吐出装置の一例として、インク（液状材料）を吐出して記録用紙に画像をプリントするインクジェットプリンタを用いて説明する。

### <第1実施形態>

図1は、本発明の第1実施形態における液滴吐出装置の一種であるインクジェッ

トプリンタ 1 の構成を示す概略図である。なお、以下の説明では、図 1 中、上側を「上部」、下側を「下部」という。

ここで、本発明の要部（特徴）は、主電源が遮断した際の処理およびその後、電源が投入（再投入）された際の処理であるが、本発明の理解を容易にするため、まず、インクジェットプリンタ 1 の構成や動作（作用）を一通り説明し、その後、主電源が遮断した際の処理およびその後、電源が投入された際の処理について説明する。

図 1 に示すインクジェットプリンタ 1 は、装置本体 2 を備えており、上部後方に記録用紙 P を設置するトレイ 2 1 と、下部前方に記録用紙 P を排出する排紙口 2 2 と、上部面に操作パネル 7 とが設けられている。

操作パネル 7 は、例えば、液晶ディスプレイ、有機 EL ディスプレイ、LED ランプ等で構成され、エラーメッセージ等を表示する表示部（表示手段）M と、各種スイッチ等で構成される操作部（図示せず）とを備えている。この操作パネル 7 の表示部 M は、報知手段として機能する。

また、装置本体 2 の内部には、主に、往復動する印字手段（移動体）3 を備える印刷装置（印刷手段）4 と、記録用紙 P を印刷装置 4 に対し供給・排出する給紙装置（液滴受容物搬送手段）5 と、印刷装置 4 及び給紙装置 5 を制御する制御部（制御手段）6 とを有している。

制御部 6 の制御により、給紙装置 5 は、記録用紙 P を一枚ずつ間欠送りする。この記録用紙 P は、印字手段 3 の下部近傍を通過する。このとき、印字手段 3 が記録用紙 P の送り方向とほぼ直交する方向に往復移動して、記録用紙 P への印刷が行なわれる。すなわち、印字手段 3 の往復動と記録用紙 P の間欠送りとが、印刷における主走査及び副走査となって、インクジェット方式の印刷が行なわれる。

印刷装置 4 は、印字手段 3 と、印字手段 3 を主走査方向に移動（往復動）させる駆動源となるキャリッジモータ 4 1 と、キャリッジモータ 4 1 の回転を受けて、印字手段 3 を往復動させる往復動機構 4 2 とを備えている。

印字手段 3 は、複数のヘッドユニット 3 5 と、各ヘッドユニット 3 5 にインクを供給するインクカートリッジ（I/C）3 1 と、各ヘッドユニット 3 5 およびインクカートリッジ 3 1 を搭載したキャリッジ 3 2 とを有している。



た、制御部6は、操作パネル7の表示部Mにエラーメッセージ等を表示させ、あるいはLEDランプ等を点灯／点滅させるとともに、操作部から入力された各種スイッチの押下信号に基づいて、対応する処理を各部に実行させるものである。

図2は、本発明のインクジェットプリンタの主要部を概略的に示すブロック図である。この図2において、本発明のインクジェットプリンタ1は、ホストコンピュータ8から入力された印刷データなどを受け取るインターフェース部（IF：Interface）9と、制御部6と、キャリッジモータ41と、キャリッジモータ41を駆動制御するキャリッジモータドライバ43と、給紙モータ51と、給紙モータ51を駆動制御する給紙モータドライバ53と、ヘッドユニット35と、ヘッドユニット35を駆動制御するヘッドドライバ33と、吐出異常検出手段10と、回復手段24と、時計手段25と、主電源（図示せず）の遮断を検出する電源遮断検出手段28と、電源遮断検出手段28により主電源の遮断が検出された際、所定の各部へ電力を供給する予備電源（予備エネルギー供給手段）26と、ヘッドユニット35（インクジェットヘッド100）がホームポジションに位置していることを検出するヘッド位置検出手段27と、操作パネル7とを備える。なお、吐出異常検出手段10、回復手段24及びヘッドドライバ33については、詳細を後述する。

この図2において、制御部6は、印刷処理や吐出異常検出処理などの各種処理を実行するCPU（Central Processing Unit）61と、ホストコンピュータ8からIF9を介して入力される印刷データや後述する各データ等を図示しないデータ格納領域に格納する不揮発性半導体メモリの一種であるEEPROM（Electrically Erasable Programmable Read-Only Memory）（記憶手段）62と、後述する吐出異常検出処理などを実行する際に各種データを一時的に格納し、あるいは印刷処理などのアプリケーションプログラムを一時的に展開するRAM（Random Access Memory）63と、各部を制御する制御プログラム等を格納する不揮発性半導体メモリの一種であるPROM64とを備えている。なお、制御部6の各構成要素は、図示しないバスを介して電氣的に接続されている。前記制御部6により、ヘッドユニット35（インクジェットヘッド100）が後述するキャップ（保護手段）310による保護状態にあることを検出する保護状態検出手段の主機能が達成される。

上述のように、印字手段3は、各色のインクに対応した複数のヘッドユニット3

5を備える。また、各ヘッドユニット35は、複数のノズル110と、これらの各ノズル110にそれぞれ対応する静電アクチュエータ120とを備える。すなわち、ヘッドユニット35は、1組のノズル110および静電アクチュエータ120を有してなるインクジェットヘッド100（液滴吐出ヘッド）を複数個備えた構成になっている。そして、ヘッドドライバ33は、各インクジェットヘッド100の静電アクチュエータ120を駆動して、インクの吐出タイミングを制御する駆動回路18と、切替手段23とから構成される（図16参照）。なお、静電アクチュエータ120の構成については後述する。

また、制御部6には、図示しないが、例えば、インクカートリッジ31のインク残量、ヘッドユニット35の位置、温度、湿度等の印刷環境等を検出可能な各種センサが、それぞれ電氣的に接続されている。

制御部6は、IF9を介して、ホストコンピュータ8から印刷データを入手すると、その印刷データをEEPROM62に格納する。そして、CPU61は、この印刷データに所定の処理を実行して、この処理データ及び各種センサからの入力データに基づいて、各ドライバ33、43、53に駆動信号を出力する。各ドライバ33、43、53を介してこれらの駆動信号が入力されると、ヘッドユニット35の複数の静電アクチュエータ120、印刷装置4のキャリッジモータ41及び給紙装置5がそれぞれ作動する。これにより、記録用紙Pに印刷処理が実行される。

次に、印字手段3内の各ヘッドユニット35の構造を説明する。図3は、図1に示すヘッドユニット35（インクジェットヘッド100）の概略的な断面図であり、図4は、1色のインクに対応するヘッドユニット35の概略的な構成を示す分解斜視図であり、図5は、図3および図4に示すヘッドユニット35を適用したヘッドユニットのノズル面の一例を示す平面図である。なお、図3および図4は、通常使用される状態とは上下逆に示されている。

図3に示すように、ヘッドユニット35は、インク取り入れ口131、ダンパ室130およびインク供給チューブ311を介して、インクカートリッジ31に接続されている。ここで、ダンパ室130は、ゴムからなるダンパ132を備えている。このダンパ室130により、キャリッジ32が往復走行する際のインクの揺れおよびインク圧の変化を吸収することができ、これにより、ヘッドユニット35に所

定量のインクを安定的に供給することができる。

また、ヘッドユニット35は、シリコン基板140を挟んで、上側に同じくシリコン製のノズルプレート150と、下側にシリコンと熱膨張率が近いホウ珪酸ガラス基板（ガラス基板）160とがそれぞれ積層された3層構造をなしている。中央のシリコン基板140には、独立した複数のキャビティ（圧力室）141（図4では、7つのキャビティを示す）と、1つのリザーバ（共通インク室）143と、このリザーバ143を各キャビティ141に連通させるインク供給口（オリフィス）142としてそれぞれ機能する溝が形成されている。各溝は、例えば、シリコン基板140の表面からエッチング処理を施すことにより形成することができる。このノズルプレート150と、シリコン基板140と、ガラス基板160とがこの順序で接合され、各キャビティ141、リザーバ143、各インク供給口142が区画形成されている。

これらのキャビティ141は、それぞれ短冊状（直方体状）に形成されており、後述する振動板121の振動（変位）によりその容積が可変であり、この容積変化によりノズル110からインク（液状材料）を吐出するよう構成されている。ノズルプレート150には、各キャビティ141の先端側の部分に対応する位置に、ノズル110が形成されており、これらが各キャビティ141に連通している。また、リザーバ143が位置しているガラス基板160の部分には、リザーバ143に連通するインク取入れ口131が形成されている。インクは、インクカートリッジ31からインク供給チューブ311、ダンパ室130を経てインク取入れ口131を通り、リザーバ143に供給される。リザーバ143に供給されたインクは、各インク供給口142を通して、独立した各キャビティ141に供給される。なお、各キャビティ141は、ノズルプレート150と、側壁（隔壁）144と、底壁121とによって、区画形成されている。

独立した各キャビティ141は、その底壁121が薄肉に形成されており、底壁121は、その面外方向（厚さ方向）、すなわち、図3において上下方向に弾性変形（弾性変位）可能な振動板（ダイヤフラム）として機能するように構成されている。したがって、この底壁121の部分を、以後の説明の都合上、振動板121と称して説明することもある（すなわち、以下、「底壁」と「振動板」のいずれにも



符号121を用いる)。

ガラス基板160のシリコン基板140側の表面には、シリコン基板140の各キャビティ141に対応した位置に、それぞれ、浅い凹部161が形成されている。したがって、各キャビティ141の底壁121は、凹部161が形成されたガラス基板160の対向壁162の表面に、所定の間隙を介して対峙している。すなわち、キャビティ141の底壁121と後述するセグメント電極122の間には、所定の厚さ(例えば、0.2ミクロン程度)の空隙が存在する。なお、前記凹部161は、例えば、エッチングなどで形成することができる。

ここで、各キャビティ141の底壁(振動板)121は、ヘッドドライバ33から供給される駆動信号によってそれぞれ電荷を蓄えるための各キャビティ141側の共通電極124の一部を構成している。すなわち、各キャビティ141の振動板121は、それぞれ、後述する対応する静電アクチュエータ120の対向電極(コンデンサの対向電極)の一方を兼ねている。そして、ガラス基板160の凹部161の表面には、各キャビティ141の底壁121に対峙するように、それぞれ、共通電極124に対向する電極であるセグメント電極122が形成されている。また、図3に示すように、各キャビティ141の底壁121の表面は、シリコンの酸化膜( $\text{SiO}_2$ )からなる絶縁層123により覆われている。このように、各キャビティ141の底壁121、すなわち、振動板121と、それに対応する各セグメント電極122とは、キャビティ141の底壁121の図3中下側の表面に形成された絶縁層123と凹部161内の空隙とを介し、対向電極(コンデンサの対向電極)を形成(構成)している。したがって、振動板121と、セグメント電極122と、これらの間の絶縁層123及び空隙とにより、静電アクチュエータ120の主要部が構成される。

図3に示すように、これらの対向電極の間に駆動電圧を印加するための駆動回路18を含むヘッドドライバ33は、制御部6から入力される印字信号(印字データ)に応じて、これらの対向電極間の充放電を行う。ヘッドドライバ(電圧印加手段)33の一方の出力端子は、個々のセグメント電極122に接続され、他方の出力端子は、シリコン基板140に形成された共通電極124の入力端子124aに接続されている。なお、シリコン基板140には不純物が注入されており、それ自体

が導電性をもつために、この共通電極 1 2 4 の入力端子 1 2 4 a から底壁 1 2 1 の共通電極 1 2 4 に電圧を供給することができる。また、例えば、シリコン基板 1 4 0 の一方の面に金や銅などの導電性材料の薄膜を形成してもよい。これにより、低い電気抵抗で（効率良く）共通電極 1 2 4 に電圧（電荷）を供給することができる。

5     この薄膜は、例えば、蒸着あるいはスパッタリング等によって形成すればよい。  
ここで、本実施形態では、例えば、シリコン基板 1 4 0 とガラス基板 1 6 0 とを陽極接合によって結合（接合）させるので、その陽極結合において電極として用いる導電膜をシリコン基板 1 4 0 の流路形成面側（図 3 に示すシリコン基板 1 4 0 の上部側）に形成している。そして、この導電膜をそのまま共通電極 1 2 4 の入力端子  
10    1 2 4 a として用いる。なお、本発明では、例えば、共通電極 1 2 4 の入力端子 1 2 4 a を省略してもよく、また、シリコン基板 1 4 0 とガラス基板 1 6 0 との接合方法は、陽極接合に限定されない。

図 4 に示すように、ヘッドユニット 3 5 は、複数のノズル 1 1 0 が形成されたノズルプレート 1 5 0 と、複数のキャビティ 1 4 1、複数のインク供給口 1 4 2、  
15    1 つのリザーバ 1 4 3 が形成されたシリコン基板（インク室基板） 1 4 0 と、絶縁層 1 2 3 とを備え、これらがガラス基板 1 6 0 を含む基体 1 7 0 に収納されている。基体 1 7 0 は、例えば、各種樹脂材料、各種金属材料等で構成されており、この基体 1 7 0 にシリコン基板 1 4 0 が固定、支持されている。

なお、ノズルプレート 1 5 0 に形成されたノズル 1 1 0 は、図 4 では簡潔に示すためにリザーバ 1 4 3 に対して略並行に直線的に配列されているが、ノズルの配列パターンはこの構成に限らず、通常は、例えば、図 5 に示すノズル配置パターンのように、段をずらして配置される。また、このノズル 1 1 0 間のピッチは、印刷精度（dpi）に応じて適宜設定され得るものである。なお、図 5 では、4 色のインク（インクカートリッジ 3 1）を適用した場合におけるノズル 1 1 0 の配置パターン  
25    を示している。

図 6 は、図 3 の III-III 断面の駆動信号入力時の各状態を示す。ヘッドドライバ 3 3 から対向電極間に駆動電圧が印加されると、対向電極間にクーロン力が発生し、底壁（振動板） 1 2 1 は、初期状態（図 6（a））に対して、セグメント電極 1 2 2 側へ撓み、キャビティ 1 4 1 の容積が拡大する（図 6（b））。この状態にお

いて、ヘッドドライバ33の制御により、対向電極間の電荷を急激に放電させると、振動板121は、その弾性復元力によって図中上方に復元し、初期状態における振動板121の位置を越えて上部に移動し、キャビティ141の容積が急激に収縮する（図6（c））。このときキャビティ141内に発生する圧縮圧力により、キャビティ141を満たすインク（液状材料）の一部が、このキャビティ141に連  
5 通しているノズル110からインク滴として吐出される。

各キャビティ141の振動板121は、この一連の動作（ヘッドドライバ33の駆動信号によるインク吐出動作）により、次の駆動信号（駆動電圧）が入力されて再びインク滴を吐出するまでの間、減衰振動をしている。以下、この減衰振動を残留振動とも称する。振動板121の残留振動は、ノズル110やインク供給口142の形状、あるいはインク粘度等による音響抵抗 $r$ と、流路内のインク重量によるイナータンス $m$ と、振動板121のコンプライアンス $C_m$ とによって決定される固有振動周波数を有するものと想定される。  
10

上記想定に基づく振動板121の残留振動の計算モデルについて説明する。図7は、振動板121の残留振動を想定した単振動の計算モデルを示す回路図である。このように、振動板121の残留振動の計算モデルは、音圧 $P$ と、上述のイナータンス $m$ 、コンプライアンス $C_m$ 及び音響抵抗 $r$ とで表せる。そして、図7の回路に音圧 $P$ を与えた時のステップ応答を体積速度 $u$ について計算すると、次式が得られる。  
15

20 【数1】

$$u = \frac{P}{\omega \cdot m} e^{-\alpha t} \cdot \sin \omega t \quad (1)$$

$$\omega = \sqrt{\frac{1}{m \cdot C_m} - \alpha^2} \quad (2)$$

$$\alpha = \frac{r}{2m} \quad (3)$$

この式から得られた計算結果と、別途行ったインク滴の吐出後の振動板121の残留振動の実験における実験結果とを比較する。図8は、振動板121の残留振動

の実験値と計算値との関係を示すグラフである。この図8に示すグラフからも分かるように、実験値と計算値の2つの波形は、概ね一致している。

さて、ヘッドユニット35の各インクジェットヘッド100では、前述したような吐出動作を行ったにもかかわらずノズル110からインク滴が正常に吐出されない現象、すなわち液滴の吐出異常（ヘッド異常）が発生する場合がある。この吐出異常が発生する原因としては、後述するように、（1）キャビティ141内への気泡の混入、（2）ノズル110付近でのインクの乾燥・増粘（固着）、（3）ノズル110出口付近への紙粉付着、等が挙げられる。

この吐出異常が発生すると、その結果としては、典型的にはノズル110から液滴が吐出されないこと、すなわち液滴の不吐出現象が現れ、その場合、記録用紙Pに印刷（描画）した画像における画素のドット抜けを生じる。また、吐出異常の場合には、ノズル110から液滴が吐出されたとしても、液滴の量が過少であったり、その液滴の飛行方向（弾道）がずれたりして適正に着弾しないので、やはり画素のドット抜けとなって現れる。このようなことから、以下の説明では、液滴の吐出異常のことを単に「ドット抜け」と言う場合もある。

また、インクジェットヘッド100の吐出異常（ヘッド異常）には、前述したような吐出動作を行ったにもかかわらずノズル110からインク滴が正常に吐出されない現象が発生した場合のみならず、インクジェットヘッド100が前述したような吐出動作を行ったときノズル110からインク滴が正常に吐出されない現象が発生し得る状態にある場合も含まれる。

以下においては、図8に示す比較結果に基づいて、インクジェットヘッド100のノズル110に発生する印刷処理時のドット抜け（吐出異常）現象（液滴不吐出現象）の原因別に、振動板121の残留振動の計算値と実験値がマッチ（概ね一致）するように、音響抵抗 $r$ 及び／またはイナータンス $m$ の値を調整する。

まず、ドット抜けの1つの原因であるキャビティ141内への気泡の混入について検討する。図9は、図3のキャビティ141内に気泡Bが混入した場合のノズル110付近の概念図である。この図9に示すように、発生した気泡Bは、キャビティ141の壁面に発生付着しているものと想定される（図9では、気泡Bの付着位置の一例として、気泡Bがノズル110付近に付着している場合を示す）。

このように、キャビティ 1 4 1 内に気泡 B が混入した場合には、キャビティ 1 4 1 内を満たすインクの総重量が減り、イナータンス  $m$  が低下するものと考えられる。また、気泡 B は、キャビティ 1 4 1 の壁面に付着しているため、その径の大きさだけノズル 1 1 0 の径が大きくなったような状態となり、音響抵抗  $r$  が低下するものと考えられる。

したがって、インクが正常に吐出された図 8 の場合に対して、音響抵抗  $r$ 、イナータンス  $m$  を共に小さく設定して、気泡混入時の残留振動の実験値とマッチングすることにより、図 1 0 のような結果（グラフ）が得られた。図 8 及び図 1 0 のグラフから分かるように、キャビティ 1 4 1 内に気泡が混入した場合には、正常吐出時に比べて周波数が高くなる特徴的な残留振動波形が得られる。なお、音響抵抗  $r$  の低下などにより、残留振動の振幅の減衰率も小さくなり、残留振動は、その振幅をゆっくりと下げていることも確認することができる。

次に、ドット抜けのもう 1 つの原因であるノズル 1 1 0 付近でのインクの乾燥（固着、増粘）について検討する。図 1 1 は、図 3 のノズル 1 1 0 付近のインクが乾燥により固着した場合のノズル 1 1 0 付近の概念図である。この図 1 1 に示すように、ノズル 1 1 0 付近のインクが乾燥して固着した場合、キャビティ 1 4 1 内のインクは、キャビティ 1 4 1 内に閉じこめられたような状況となる。このように、ノズル 1 1 0 付近のインクが乾燥、増粘した場合には、音響抵抗  $r$  が増加するものと考えられる。

したがって、インクが正常に吐出された図 8 の場合に対して、音響抵抗  $r$  を大きく設定して、ノズル 1 1 0 付近のインク乾燥固着（増粘）時の残留振動の実験値とマッチングすることにより、図 1 2 のような結果（グラフ）が得られた。なお、図 1 2 に示す実験値は、数日間図示しないキャップを装着しない状態でヘッドユニット 3 5 を放置し、ノズル 1 1 0 付近のインクが乾燥、増粘したことによりインクを吐出することができなくなった（インクが固着した）状態における振動板 1 2 1 の残留振動を測定したものである。図 8 及び図 1 2 のグラフから分かるように、ノズル 1 1 0 付近のインクが乾燥により固着した場合には、正常吐出時に比べて周波数が極めて低くなるとともに、残留振動が過減衰となる特徴的な残留振動波形が得られる。これは、インク滴を吐出するために振動板 1 2 1 が図 3 中下方に引き寄せら

れることによって、キャビティ 1 4 1 内にリザーバ 1 4 3 からインクが流入した後に、振動板 1 2 1 が図 3 中上方に移動するとき、キャビティ 1 4 1 内のインクの逃げ道がないために、振動板 1 2 1 が急激に振動できなくなるため（過減衰となるため）である。

5 次に、ドット抜けのさらにもう 1 つの原因であるノズル 1 1 0 出口付近への紙粉付着について検討する。ここで、本発明において、「紙粉」とは、単に記録用紙などから発生した紙粉のみに限らず、例えば、紙送りローラ（給紙ローラ）などのゴムの切れ端や、空気中に浮遊するごみなどを含むノズル 1 1 0 付近に付着してインク滴（液滴）吐出の妨げとなるすべてのものをいう。

10 図 1 3 は、図 3 のノズル 1 1 0 出口付近に紙粉が付着した場合のノズル 1 1 0 付近の概念図である。この図 1 3 に示すように、ノズル 1 1 0 の出口付近に紙粉が付着した場合、キャビティ 1 4 1 内から紙粉を介してインクが染み出してしまいうとともに、ノズル 1 1 0 からインクを吐出することができなくなる。このように、ノズル 1 1 0 の出口付近に紙粉が付着し、ノズル 1 1 0 からインクが染み出している場合  
15 合には、振動板 1 2 1 からみてキャビティ 1 4 1 内及び染み出し分のインクが正常時よりも増えることにより、イナータンス  $m$  が増加するものと考えられる。また、ノズル 1 1 0 の出口付近に付着した紙粉の繊維によって音響抵抗  $r$  が増大するものと考えられる。

したがって、インクが正常に吐出された図 8 の場合に対して、イナータンス  $m$ 、  
20 音響抵抗  $r$  を共に大きく設定して、ノズル 1 1 0 の出口付近への紙粉付着時の残留振動の実験値とマッチングすることにより、図 1 4 のような結果（グラフ）が得られた。図 8 及び図 1 4 のグラフから分かるように、ノズル 1 1 0 の出口付近に紙粉が付着した場合には、正常吐出時に比べて周波数が低くなる特徴的な残留振動波形が得られる（ここで、紙粉付着の場合、インクの乾燥の場合よりは、残留振動の周  
25 波数が高いことも、図 1 2 及び図 1 4 のグラフから分かる。）。なお、図 1 5 は、この紙粉付着前後におけるノズル 1 1 0 の状態を示す写真である。ノズル 1 1 0 の出口付近に紙粉が付着すると、紙粉に沿ってインクがにじみ出している状態を、図 1 5（b）から見出すことができる。

ここで、ノズル 1 1 0 付近のインクが乾燥して増粘した場合と、ノズル 1 1 0 の

出口付近に紙粉が付着した場合とでは、いずれも正常にインク滴が吐出された場合に比べて減衰振動の周波数が低くなっている。これら2つのドット抜け（インク不吐出：吐出異常）の原因を振動板121の残留振動の波形から特定するために、例えば、減衰振動の周波数や周期、位相において所定のしきい値を持って比較するか、あるいは、残留振動（減衰振動）の周期変化や振幅変化の減衰率から特定することができる。

このようにして、各インクジェットヘッド100におけるノズル110からのインク滴が吐出されたときの振動板121の残留振動の変化（振動パターン）、特に、その周波数（振動パターン）の変化によって、各インクジェットヘッド100の吐出異常（ヘッド異常）を検出することができる。また、その場合の残留振動の周波数を正常吐出時の残留振動の周波数と比較することにより、吐出異常（ヘッド異常）の原因を特定することもできる。

また、ヘッドドライバ33の駆動回路18によって、インク滴（液滴）を吐出しない程度の駆動信号（電圧信号）を入力した場合においても、振幅が小さくなるが、同様の振動板の残留振動波形が得られる。そのため、残留振動の振幅を示すグラフの縦軸方向を拡大することによって、それぞれの吐出異常の原因に対応する図10、図12及び図14のグラフと同様の計算値及び実験値が得られる。したがって、インク滴を吐出しない程度に静電アクチュエータ120を駆動して、そのときの振動板121の残留振動を検出することにより、インクジェットヘッド100の吐出異常を検出することもできる。以下、液滴を吐出せずに検出できるインクジェットヘッド100の異常であるが、このように検出した場合の異常も単に「吐出異常」と称する。

次に、吐出異常検出手段10について説明する。図16は、図2に示す吐出異常検出手段10の概略的なブロック図である。この図16に示すように、吐出異常検出手段10は、発振回路11と、F/V変換回路12と、波形整形回路15とから構成される残留振動検出手段16と、この残留振動検出手段16によって検出された残留振動波形データから周期や振幅などを計測する計測手段17と、この計測手段17によって計測された周期などに基づいてインクジェットヘッド100の吐出異常（ヘッド異常）を判定する判定手段20とを備えている。吐出異常検出手段1

0では、残留振動検出手段16は、静電アクチュエータ120の振動板121の残留振動に基づいて、発振回路11が発振し、その発振周波数からF/V変換回路12および波形整形回路15において振動波形を形成して、検出する。そして、計測手段17は、検出された振動波形に基づいて残留振動の周期などを計測し、判定手段20は、計測された残留振動の周期などに基づいて、印字手段3内の各ヘッドユニット35が備える各インクジェットヘッド100の吐出異常を検出、判定する。以下、吐出異常検出手段10の各構成要素について説明する。

まず、静電アクチュエータ120の振動板121の残留振動の周波数（振動数）を検出するために、発振回路11を用いる方法を説明する。図17は、図3の静電アクチュエータ120を平行平板コンデンサとした場合の概念図であり、図18は、図3の静電アクチュエータ120から構成されるコンデンサを含む発振回路11の回路図である。なお、図18に示す発振回路11は、シュミットトリガのヒステリシス特性を利用するCR発振回路であるが、本発明はこのようなCR発振回路に限定されず、アクチュエータ（振動板を含む）の静電容量成分（コンデンサC）を用いる発振回路であればどのような発振回路でもよい。発振回路11は、例えば、LC発振回路を利用した構成としてもよい。また、本実施形態では、シュミットトリガインバータを用いた例を示して説明しているが、例えば、インバータを3段用いたCR発振回路を構成してもよい。

図3に示すインクジェットヘッド100では、上述のように、振動板121と非常にわずかな間隔（空隙）を隔てたセグメント電極122とが対向電極を形成する静電アクチュエータ120を構成している。この静電アクチュエータ120は、図17に示すような平行平板コンデンサと考えることができる。このコンデンサの静電容量をC、振動板121およびセグメント電極122のそれぞれの表面積をS、2つの電極121、122の距離（ギャップ長）をg、両電極に挟まれた空間（空隙）の誘電率を $\epsilon$ （真空の誘電率を $\epsilon_0$ 、空隙の比誘電率を $\epsilon_r$ とすると、 $\epsilon = \epsilon_0 \cdot \epsilon_r$ ）とすると、図17に示すコンデンサ（静電アクチュエータ120）の静電容量C（x）は、次式で表される。



【数 2】

$$C(x) = \varepsilon_0 \cdot \varepsilon_r \frac{S}{g - x} \quad (F) \quad (4)$$

なお、式（４）の  $x$  は、図 1 7 に示すように、振動板 1 2 1 の残留振動によって生じる振動板 1 2 1 の基準位置からの変位量を示している。

この式（４）から分かるように、ギャップ長  $g$ （ギャップ長  $g$ －変位量  $x$ ）が小さくなれば、静電容量  $C(x)$  は大きくなり、逆にギャップ長  $g$ （ギャップ長  $g$ －変位量  $x$ ）が大きくなれば、静電容量  $C(x)$  は小さくなる。このように、静電容量  $C(x)$  は、（ギャップ長  $g$ －変位量  $x$ ）（ $x$  が 0 の場合は、ギャップ長  $g$ ）に反比例している。なお、図 3 に示す静電アクチュエータ 1 2 0 では、空隙は空気で満たされているので、比誘電率  $\varepsilon_r = 1$  である。

10      また、一般に、液滴吐出装置（本実施形態では、インクジェットプリンタ 1）の解像度が高まるにつれて、吐出されるインク滴（インクドット）が微小化されるので、この静電アクチュエータ 1 2 0 は、高密度化、小型化される。それによって、インクジェットヘッド 1 0 0 の振動板 1 2 1 の表面積  $S$  が小さくなり、小さな静電アクチュエータ 1 2 0 が構成される。さらに、インク滴吐出による残留振動によって変化する静電アクチュエータ 1 2 0 のギャップ長  $g$  は、初期ギャップ  $g_0$  の 1 割程度となるため、式（４）から分かるように、静電アクチュエータ 1 2 0 の静電容量の変化量は非常に小さな値となる。

この静電アクチュエータ 1 2 0 の静電容量の変化量（残留振動の振動パターンにより異なる）を検出するために、以下のような方法、すなわち、静電アクチュエータ 1 2 0 の静電容量に基づいた図 1 8 のような発振回路を構成し、発振された信号に基づいて残留振動の周波数（周期）を解析する方法を用いる。図 1 8 に示す発振回路 1 1 は、静電アクチュエータ 1 2 0 から構成されるコンデンサ（ $C$ ）と、シュミットトリガインバータ 1 1 1 と、抵抗素子（ $R$ ） 1 1 2 とから構成される。

シュミットトリガインバータ 1 1 1 の出力信号が High レベルの場合、抵抗素子 1 1 2 を介してコンデンサ  $C$  を充電する。コンデンサ  $C$  の充電電圧（振動板 1 2

1 とセグメント電極 1 2 2 との間の電位差) が、シュミットトリガインバータ 1 1 1 の入力スレッショルド電圧  $V_T +$  に達すると、シュミットトリガインバータ 1 1 1 の出力信号が Low レベルに反転する。そして、シュミットトリガインバータ 1 1 1 の出力信号が Low レベルとなると、抵抗素子 1 1 2 を介してコンデンサ C に  
5 充電されていた電荷が放電される。この放電によりコンデンサ C の電圧がシュミットトリガインバータ 1 1 1 の入力スレッショルド電圧  $V_T -$  に達すると、シュミットトリガインバータ 1 1 1 の出力信号が再び High レベルに反転する。以降、この発振動作が繰り返される。

ここで、上述のそれぞれの現象（気泡混入、乾燥、紙粉付着、及び正常吐出）に  
10 おけるコンデンサ C の静電容量の時間変化を検出するためには、この発振回路 1 1 による発振周波数は、残留振動の周波数が最も高い気泡混入時（図 1 0 参照）の周波数を検出することができる発振周波数に設定される必要がある。そのため、発振回路 1 1 の発振周波数は、例えば、検出する残留振動の周波数の数倍から数十倍以上、すなわち、気泡混入時の周波数よりおよそ 1 桁以上高い周波数となるようにし  
15 なければならない。この場合、好ましくは、気泡混入時の残留振動の周波数が正常吐出の場合と比較して高い周波数を示すため、気泡混入時の残留振動周波数が検知可能な発振周波数に設定するとよい。そうしなければ、吐出異常の現象に対して正確な残留振動の周波数を検出することができない。そのため、本実施形態では、発振周波数に応じて、発振回路 1 1 の C R の時定数を設定している。このように、発  
20 振回路 1 1 の発振周波数を高く設定することにより、この発振周波数の微小変化に基づいて、より正確な残留振動波形を検出することができる。

なお、発振回路 1 1 から出力される発振信号の発振周波数の周期（パルス）毎に、測定用のカウントパルス（カウンタ）を用いてそのパルスをカウントし、初期ギャップ  $g_0$  におけるコンデンサ C の静電容量で発振させた場合の発振周波数のパルスのカウント量を測定したカウント量から減算することにより、残留振動波形につ  
25 いて発振周波数毎のデジタル情報が得られる。これらのデジタル情報に基づいて、デジタル／アナログ（D/A）変換を行うことにより、概略的な残留振動波形が生成され得る。このような方法を用いてもよいが、測定用のカウントパルス（カウンタ）には、発振周波数の微小変化を測定することができる高い周波数（高解像度）

のものが必要となる。このようなカウントパルス（カウンタ）は、コストをアップさせるため、吐出異常検出手段10では、図19に示すF/V変換回路12を用いている。

図19は、図16に示す吐出異常検出手段10のF/V変換回路12の回路図である。この図19に示すように、F/V変換回路12は、3つのスイッチSW1、SW2、SW3と、2つのコンデンサC1、C2と、抵抗素子R1と、定電流Isを出力する定電流源13と、バッファ14とから構成される。このF/V変換回路12の動作を図20のタイミングチャート及び図21のグラフを用いて説明する。

まず、図20のタイミングチャートに示す充電信号、ホールド信号及びクリア信号の生成方法について説明する。充電信号は、発振回路11の発振パルスの立ち上がりエッジから固定時間 $t_r$ を設定し、その固定時間 $t_r$ の間Highレベルとなるようにして生成される。ホールド信号は、充電信号の立ち上がりエッジに同期して立ち上がり、所定の固定時間だけHighレベルに保持され、Lowレベルに立ち下がるようにして生成される。クリア信号は、ホールド信号の立ち下がりエッジに同期して立ち上がり、所定の固定時間だけHighレベルに保持され、Lowレベルに立ち下がるようにして生成される。なお、後述するように、コンデンサC1からコンデンサC2への電荷の移動及びコンデンサC1の放電は瞬時に行われるので、ホールド信号及びクリア信号のパルスは、発振回路11の出力信号の次の立ち上がりエッジまでにそれぞれ1つのパルスが含まれればよく、上記のような立ち上がりエッジ、立ち下がりエッジに限定されない。

きれいな残留振動の波形（電圧波形）を得るために、図21を参照して、固定時間 $t_r$ 及び $t_1$ の設定方法を説明する。固定時間 $t_r$ は、静電アクチュエータ120が初期ギャップ長 $g_0$ のときにおける静電容量Cで発振した発振パルスの周期から調整され、充電時間 $t_1$ による充電電位がC1の充電範囲のおよそ1/2付近となるように設定される。また、ギャップ長 $g$ が最大（Max）の位置における充電時間 $t_2$ から最小（Min）の位置における充電時間 $t_3$ の間で、コンデンサC1の充電範囲を超えないように充電電位の傾きが設定される。すなわち、充電電位の傾きは、 $dV/dt = I_s / C_1$ によって決定されるため、定電流源13の出力定電流 $I_s$ を適当な値に設定すればよい。この定電流源13の出力定電流 $I_s$ をその

範囲内でできるだけ高く設定することによって、静電アクチュエータ 120 によって構成されるコンデンサの微小な静電容量の変化を高感度で検出することができ、静電アクチュエータ 120 の振動板 121 の微小な変化を検出することが可能となる。

- 5 次いで、図 22 を参照して、図 16 に示す波形整形回路 15 の構成を説明する。図 22 は、図 16 の波形整形回路 15 の回路構成を示す回路図である。この波形整形回路 15 は、残留振動波形を矩形波として判定手段 20 に出力するものである。この図 22 に示すように、波形整形回路 15 は、2 つのコンデンサ C3 (DC 成分除去手段)、C4 と、2 つの抵抗素子 R2、R3 と、2 つの直流電圧源 Vref1、Vref2 と、増幅器 (オペアンプ) 151 と、比較器 (コンパレータ) 152 とから構成される。なお、残留振動波形の波形整形処理において、検出される波高値をそのまま出力して、残留振動波形の振幅を計測するように構成してもよい。

- 15 F/V 変換回路 12 のバッファ 14 の出力には、静電アクチュエータ 120 の初期ギャップ  $g_0$  に基づく DC 成分 (直流成分) の静電容量成分が含まれている。この直流成分は各インクジェットヘッド 100 によりばらつきがあるため、コンデンサ C3 は、この静電容量の直流成分を除去するものである。そして、コンデンサ C3 は、バッファ 14 の出力信号における DC 成分を除去し、残留振動の AC 成分のみをオペアンプ 151 の反転入力端子に出力する。

- 20 オペアンプ 151 は、直流成分が除去された F/V 変換回路 12 のバッファ 14 の出力信号を反転増幅するとともに、その出力信号の高域を除去するためのローパスフィルタを構成している。なお、このオペアンプ 151 は、単電源回路を想定している。オペアンプ 151 は、2 つの抵抗素子 R2、R3 による反転増幅器を構成し、入力された残留振動 (交流成分) は、 $-R3/R2$  倍に振幅される。

- 25 また、オペアンプ 151 の単電源動作のために、その非反転入力端子に接続された直流電圧源 Vref1 によって設定された電位を中心に振動する、増幅された振動板 121 の残留振動波形が出力される。ここで、直流電圧源 Vref1 は、オペアンプ 151 が単電源で動作可能な電圧範囲の  $1/2$  程度に設定されている。さらに、このオペアンプ 151 は、2 つのコンデンサ C3、C4 により、カットオフ周波数  $1/(2\pi \times C4 \times R3)$  となるローパスフィルタを構成している。そして

、直流成分を除去された後に増幅された振動板 121 の残留振動波形は、図 20 の  
タイミングチャートに示すように、次段の比較器（コンパレータ）152 でもう一  
つの直流電圧源  $V_{ref2}$  の電位と比較され、その比較結果が矩形波として波形整  
形回路 15 から出力される。なお、直流電圧源  $V_{ref2}$  は、もう一つの直流電圧  
5 源  $V_{ref1}$  を共用してもよい。

次に、図 20 に示すタイミングチャートを参照して、図 19 の F/V 変換回路 1  
2 及び波形整形回路 15 の動作を説明する。上述のように生成された充電信号、ク  
リア信号及びホールド信号に基づいて、図 19 に示す F/V 変換回路 12 は動作す  
る。図 20 のタイミングチャートにおいて、静電アクチュエータ 120 の駆動信号  
10 がヘッドドライバ 33 を介してインクジェットヘッド 100 に入力されると、図 6  
（b）に示すように、静電アクチュエータ 120 の振動板 121 がセグメント電極  
122 側に引きつけられ、この駆動信号の立ち下がりエッジに同期して、図 6 中上  
方に向けて急激に収縮する（図 6（c）参照）。

この駆動信号の立ち下がりエッジに同期して、駆動回路 18 と吐出異常検出手段  
15 10 とを切り替える駆動／検出切替信号が High レベルとなる。この駆動／検出  
切替信号は、対応するインクジェットヘッド 100 の駆動休止期間中、High レ  
ベルに保持され、次の駆動信号が入力される前に、Low レベルになる。この駆動  
／検出切替信号が High レベルの間、図 18 の発振回路 11 は、静電アクチュエ  
ータ 120 の振動板 121 の残留振動に対応して発振周波数を変えながら発振して  
20 いる。

上述のように、駆動信号の立ち下がりエッジ、すなわち、発振回路 11 の出力信  
号の立ち上がりエッジから、残留振動の波形がコンデンサ C1 に充電可能な範囲を  
超えないように予め設定された固定時間  $t_r$  だけ経過するまで、充電信号は、Hi  
gh レベルに保持される。なお、充電信号が High レベルである間、スイッチ S  
25 W1 はオフの状態である。

固定時間  $t_r$  が経過し、充電信号が Low レベルになると、その充電信号の立ち  
下がりエッジに同期して、スイッチ SW1 がオンされる（図 19 参照）。そして、  
定電流源 13 とコンデンサ C1 とが接続され、コンデンサ C1 は、上述のように、  
傾き  $I_s / C1$  で充電される。充電信号が Low レベルである期間、すなわち、発

振回路 1 1 の出力信号の次のパルスの立ち上がりエッジに同期して H i g h レベルになるまでの間、コンデンサ C 1 は充電される。

充電信号が H i g h レベルになると、スイッチ S W 1 はオフ（オープン）となり、定電流源 1 3 とコンデンサ C 1 は切り離される。このとき、コンデンサ C 1 には、充電信号が L o w レベルの期間  $t_1$  の間に充電された電位（すなわち、理想的には  $I_s \times t_1 / C_1$  (V)）が保存されている。この状態で、ホールド信号が H i g h レベルになると、スイッチ S W 2 がオンされ（図 1 9 参照）、コンデンサ C 1 とコンデンサ C 2 が、抵抗素子 R 1 を介して接続される。スイッチ S W 2 の接続後、2 つのコンデンサ C 1、C 2 の充電電位差によって互いに充放電が行われ、2 つのコンデンサ C 1、C 2 の電位差が概ね等しくなるように、コンデンサ C 1 からコンデンサ C 2 に電荷が移動する。

ここで、コンデンサ C 1 の静電容量に対してコンデンサ C 2 の静電容量は、約  $1/10$  以下程度に設定されている。そのため、2 つのコンデンサ C 1、C 2 間の電位差によって生じる充放電で移動する（使用される）電荷量は、コンデンサ C 1 に充電されている電荷の  $1/10$  以下となる。したがって、コンデンサ C 1 からコンデンサ C 2 へ電荷が移動した後においても、コンデンサ C 1 の電位差は、それほど変化しない（それほど下がらない）。なお、図 1 9 の F/V 変換回路 1 2 では、コンデンサ C 2 に充電されるとき F/V 変換回路 1 2 の配線のインダクタンス等により充電電位が急激に跳ね上がらないようにするために、抵抗素子 R 1 とコンデンサ C 2 により一次のローパスフィルタを構成している。

コンデンサ C 2 にコンデンサ C 1 の充電電位と概ね等しい充電電位が保持された後、ホールド信号が L o w レベルとなり、コンデンサ C 1 はコンデンサ C 2 から切り離される。さらに、クリア信号が H i g h レベルとなり、スイッチ S W 3 がオンすることにより、コンデンサ C 1 がグラウンド GND に接続され、コンデンサ C 1 に充電されていた電荷が 0 となるように放電動作が行なわれる。コンデンサ C 1 の放電後、クリア信号は L o w レベルとなり、スイッチ S W 3 がオフすることにより、コンデンサ C 1 の図 1 9 中上部の電極がグラウンド GND から切り離され、次の充電信号が入力されるまで、すなわち、充電信号が L o w レベルになるまで待機している。

コンデンサC 2に保持されている電位は、充電信号の立ち上がりのタイミング毎、すなわち、コンデンサC 2への充電完了のタイミング毎に更新され、バッファ1 4を介して振動板1 2 1の残留振動波形として図2 2の波形整形回路1 5に出力される。したがって、発振回路1 1の発振周波数が高くなるように静電アクチュエータ1 2 0の静電容量（この場合、残留振動による静電容量の変動幅も考慮しなければならない）と抵抗素子1 1 2の抵抗値を設定すれば、図2 0のタイミングチャートに示すコンデンサC 2の電位（バッファ1 4の出力）の各ステップ（段差）がより詳細になるので、振動板1 2 1の残留振動による静電容量の時間的な変化をより詳細に検出することが可能となる。

- 10      以下同様に、充電信号がL o wレベル→H i g hレベル→L o wレベル・・・と繰り返す、上記所定のタイミングでコンデンサC 2に保持されている電位がバッファ1 4を介して波形整形回路1 5に出力される。波形整形回路1 5では、バッファ1 4から入力された電圧信号（図2 0のタイミングチャートにおいて、コンデンサC 2の電位）の直流成分がコンデンサC 3によって除去され、抵抗素子R 2を介してオペアンプ1 5 1の反転入力端子に入力される。入力された残留振動の交流（A C）成分は、このオペアンプ1 5 1によって反転増幅され、コンパレータ1 5 2の一方の入力端子に出力される。コンパレータ1 5 2は、予め直流電圧源V r e f 2によって設定されている電位（基準電圧）と、残留振動波形（交流成分）の電位とを比較し、矩形波を出力する（図2 0のタイミングチャートにおける比較回路の出力）。

- 25      次に、インクジェットヘッド1 0 0のインク滴吐出動作（駆動）と吐出異常検出動作（駆動休止）との切り替えタイミングについて説明する。図2 3は、駆動回路1 8と吐出異常検出手段1 0との切替手段2 3の概略を示すブロック図である。なお、この図2 3では、図1 6に示すヘッドドライバ3 3内の駆動回路1 8をインクジェットヘッド1 0 0の駆動回路として説明する。図2 0のタイミングチャートでも示したように、吐出異常検出処理は、インクジェットヘッド1 0 0の駆動信号と駆動信号の間、すなわち、駆動休止期間に実行されている。

図2 3において、静電アクチュエータ1 2 0を駆動するために、切替手段2 3は、最初は駆動回路1 8側に接続されている。上述のように、駆動回路1 8から駆動

信号（電圧信号）が振動板 1 2 1 に入力されると、静電アクチュエータ 1 2 0 が駆動し、振動板 1 2 1 は、セグメント電極 1 2 2 側に引きつけられ、印加電圧が 0 になるとセグメント電極 1 2 2 から離れる方向に急激に変位して振動（残留振動）を開始する。このとき、インクジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 からインク滴が  
5 吐出される。

駆動信号のパルスが立ち下がると、その立ち下がりエッジに同期して駆動／検出切替信号（図 2 0 のタイミングチャート参照）が切替手段 2 3 に入力され、切替手段 2 3 は、駆動回路 1 8 から吐出異常検出手段（検出回路） 1 0 側に切り替えられ、静電アクチュエータ 1 2 0（発振回路 1 1 のコンデンサとして利用）は吐出異常  
10 検出手段 1 0 と接続される。

そして、吐出異常検出手段 1 0 は、上述のような吐出異常（ドット抜け）の検出処理を実行し、波形整形回路 1 5 の比較器 1 5 2 から出力される振動板 1 2 1 の残留振動波形データ（矩形波データ）を計測手段 1 7 によって残留振動波形の周期や振幅などに数値化する。本実施形態では、計測手段 1 7 は、残留振動波形データか  
15 ら特定の振動周期を測定し、その計測結果（数値）を判定手段 2 0 に出力する。

具体的には、計測手段 1 7 は、比較器 1 5 2 の出力信号の波形（矩形波）の最初の立ち上がりエッジから次の立ち上がりエッジまでの時間（残留振動の周期）を計測するために、図示しないカウンタを用いて基準信号（所定の周波数）のパルスをカウントし、そのカウント値から残留振動の周期（特定の振動周期）を計測する。  
20 なお、計測手段 1 7 は、最初の立ち上がりエッジから次の立ち下がりエッジまでの時間を計測し、その計測された時間の 2 倍の時間を残留振動の周期として判定手段 2 0 に出力してもよい。以下、このようにして得られた残留振動の周期を  $T_w$  とする。

判定手段 2 0 は、計測手段 1 7 によって計測された残留振動波形の特定の振動周期など（計測結果）に基づいて、ノズルの吐出異常（ヘッド異常）の有無、吐出異常（ヘッド異常）の原因、比較偏差量などを判定し、その判定結果を制御部 6 に出力する。制御部 6 は、EEPROM（記憶手段） 6 2 の所定の格納領域にこの判定結果を保存する。そして、駆動回路 1 8 からの次の駆動信号が入力されるタイミングで、駆動／検出切替信号が切替手段 2 3 に再び入力され、駆動回路 1 8 と静電ア  
25



クチュエータ 120 とを接続する。駆動回路 18 は、一旦駆動電圧を印加するとグラウンド（GND）レベルを維持するので、切替手段 23 によって上記のような切り替えを行っている（図 20 のタイミングチャート参照）。これにより、駆動回路 18 からの外乱などに影響されることなく、静電アクチュエータ 120 の振動板 121 の残留振動波形を正確に検出することができる。

なお、本発明では、残留振動波形データは、比較器 152 により矩形波化したものに限定されない。例えば、オペアンプ 151 から出力された残留振動振幅データは、比較器 152 により比較処理を行うことなく、A/D 変換を行う計測手段 17 によって随時数値化され、その数値化されたデータに基づいて、判定手段 20 により吐出異常の有無などを判定し、この判定結果を記憶手段 62 に記憶するように構成してもよい。

また、ノズル 110 のメニスカス（ノズル 110 内インクが大気と接する面）は、振動板 121 の残留振動に同期して振動するため、インクジェットヘッド 100 は、インク滴の吐出動作後、このメニスカスの残留振動が音響抵抗  $r$  によって概ね決まった時間で減衰するのを待ってから（所定の時間待機して）、次の吐出動作を行っている。本発明では、この待機時間を有効に利用して振動板 121 の残留振動を検出しているので、インクジェットヘッド 100 の駆動に影響しない吐出異常検出を行うことができる。すなわち、インクジェットプリンタ 1（液滴吐出装置）のスループットを低下させることなく、インクジェットヘッド 100 のノズル 110 の吐出異常検出処理を実行することができる。

上述のように、インクジェットヘッド 100 のキャビティ 141 内に気泡が混入した場合には、正常吐出時の振動板 121 の残留振動波形に比べて、周波数が高くなるので、その周期は逆に正常吐出時の残留振動の周期よりも短くなる。また、ノズル 110 付近のインクが乾燥により増粘、固着した場合には、残留振動が過減衰となり、正常吐出時の残留振動波形に比べて、周波数が相当低くなるので、その周期は正常吐出時の残留振動の周期よりもかなり長くなる。また、ノズル 110 の出口付近に紙粉が付着した場合には、残留振動の周波数は、正常吐出時の残留振動の周波数よりも低く、しかし、インクの乾燥時の残留振動の周波数よりも高くなるので、その周期は、正常吐出時の残留振動の周期よりも長く、インク乾燥時の残留振

動の周期よりも短くなる。

したがって、正常吐出時の残留振動の周期として、所定の範囲 $T_r$ を設け、また、ノズル110出口に紙粉が付着した場合における残留振動の周期と、ノズル110の出口付近でインクが乾燥した場合における残留振動の周期とを区別するために、所定のしきい値（所定の閾値） $T_1$ を設定することにより、このようなインクジェットヘッド100の吐出異常の原因を決定することができる。判定手段20は、上記吐出異常検出処理によって検出された残留振動波形の周期 $T_w$ が所定の範囲の周期であるか否か、また、所定のしきい値よりも長いか否かを判定し、それによって、吐出異常（ヘッド異常）の原因を判定する。

次に、本発明の液滴吐出装置の動作を、上述のインクジェットプリンタ1の構成に基づいて説明する。まず、1つのインクジェットヘッド100のノズル110に対する吐出異常検出処理（駆動／検出切替処理を含む）について説明する。図24は、吐出異常検出・判定処理を示すフローチャートである。印刷される印字データ（フラッシング動作における吐出データでもよい）がホストコンピュータ8からインターフェース（IF）9を介して制御部6に入力されると、所定のタイミングでこの吐出異常検出処理が実行される。なお、説明の都合上、この図24に示すフローチャートでは、1つのインクジェットヘッド100、すなわち、1つのノズル110の吐出動作に対応する吐出異常検出処理を示す。

まず、印字データ（吐出データ）に対応する駆動信号がヘッドドライバ33の駆動回路18から入力され、それにより、図20のタイミングチャートに示すような駆動信号のタイミングに基づいて、静電アクチュエータ120の両電極間に駆動信号（電圧信号）が印加される（ステップS101）。そして、制御部6は、駆動／検出切替信号に基づいて、吐出したインクジェットヘッド100が駆動休止期間であるか否かを判断する（ステップS102）。ここで、駆動／検出切替信号は、駆動信号の立ち下がりエッジに同期してHighレベルとなり（図20参照）、制御部6から切替手段23に入力される。

駆動／検出切替信号が切替手段23に入力されると、切替手段23によって、静電アクチュエータ120、すなわち、発振回路11を構成するコンデンサは、駆動回路18から切り離され、吐出異常検出手段10（検出回路）側、すなわち、残留

振動検出手段 16 の発振回路 11 に接続される（ステップ S 103）。そして、後述する残留振動検出処理を実行し（ステップ S 104）、計測手段 17 は、この残留振動検出処理において検出された残留振動波形データから所定の数値を計測する（ステップ S 105）。ここでは、上述のように、計測手段 17 は、残留振動波形データからその残留振動の周期を計測する。

次いで、判定手段 20 によって、計測手段の計測結果に基づいて、後述する吐出異常判定処理が実行され（ステップ S 106）、その判定結果を制御部 6 の E E P R O M（記憶手段） 62 の所定の格納領域に保存する。そして、ステップ S 108 においてインクジェットヘッド 100 が駆動期間であるか否かが判断される。すなわち、駆動休止期間が終了して、次の駆動信号が入力されたか否かが判断され、次の駆動信号が入力されるまで、このステップ S 108 で待機している。

次の駆動信号のパルスが入力されるタイミングで、駆動信号の立ち上がりエッジに同期して駆動／検出切替信号が L o w レベルになると（ステップ S 108 で「y e s」）、切替手段 23 は、静電アクチュエータ 120 との接続を、吐出異常検出手段（検出回路） 10 から駆動回路 18 に切り替えて（ステップ S 109）、この吐出異常検出処理を終了する。

なお、図 24 に示すフローチャートでは、計測手段 17 が残留振動検出処理（残留振動検出手段 16）によって検出された残留振動波形から周期を計測する場合について示したが、本発明はこのような場合に限定されず、例えば、計測手段 17 は、残留振動検出処理において検出された残留振動波形データから、残留振動波形の位相差や振幅などの計測を行ってもよい。

次に、図 24 に示すフローチャートのステップ S 104 における残留振動検出処理（サブルーチン）について説明する。図 25 は、残留振動検出処理を示すフローチャートである。上述のように、切替手段 23 によって、静電アクチュエータ 120 と発振回路 11 とを接続すると（図 24 のステップ S 103）、発振回路 11 は、C R 発振回路を構成し、静電アクチュエータ 120 の静電容量の変化（静電アクチュエータ 120 の振動板 121 の残留振動）に基づいて、発振する（ステップ S 201）。

上述のタイミングチャートなどに示すように、発振回路 11 の出力信号（パルス

信号)に基づいて、F/V変換回路12において、充電信号、ホールド信号及びクリア信号が生成され、これらの信号に基づいてF/V変換回路12によって発振回路11の出力信号の周波数から電圧に変換するF/V変換処理が行われ(ステップS202)、F/V変換回路12から振動板121の残留振動波形データが出力される。F/V変換回路12から出力された残留振動波形データは、波形整形回路15のコンデンサC3により、DC成分(直流成分)が除去され(ステップS203)、オペアンプ151により、DC成分が除去された残留振動波形(AC成分)が増幅される(ステップS204)。

増幅後の残留振動波形データは、所定の処理により波形整形され、パルス化される(ステップS205)。すなわち、本実施形態では、比較器152において、直流電圧源Vref2によって設定された電圧値(所定の電圧値)とオペアンプ151の出力電圧とが比較される。比較器152は、この比較結果に基づいて、2値化された波形(矩形波)を出力する。この比較器152の出力信号は、残留振動検出手段16の出力信号であり、吐出異常判定処理を行うために、計測手段17に出力され、この残留振動検出処理が終了する。

次に、図24に示すフローチャートのステップS106における吐出異常判定処理(サブルーチン)について説明する。図26は、制御部6及び判定手段20によって実行される吐出異常判定処理を示すフローチャートである。判定手段20は、上述の計測手段17によって計測された周期などの計測データ(計測結果)に基づいて、該当するインクジェットヘッド100からインク滴が正常に吐出したか否か、正常に吐出していない場合、すなわち、吐出異常の場合にはその原因が何かを判定する。

まず、制御部6は、EEPROM62に保存されている残留振動の周期の所定の範囲Tr及び残留振動の周期の所定のしきい値T1を判定手段20に出力する。残留振動の周期の所定の範囲Trは、正常吐出時の残留振動周期に対して、正常と判定できる許容範囲を持たせたものである。これらのデータは、判定手段20の図示しないメモリに格納され、以下の処理が実行される。

図24のステップS105において計測手段17によって計測された計測結果が判定手段20に入力される(ステップS301)。ここで、本実施形態では、計測

結果は、振動板 1 2 1 の残留振動の周期  $T_w$  である。

ステップ S 3 0 2 において、判定手段 2 0 は、残留振動の周期  $T_w$  が存在するか否か、すなわち、吐出異常検出手段 1 0 によって残留振動波形データが得られなかったか否かを判定する。残留振動の周期  $T_w$  が存在しないと判定された場合には、

- 5 判定手段 2 0 は、そのインクジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 は吐出異常検出処理においてインク滴を吐出していない未吐出ノズルであると判定する（ステップ S 3 0 6）。また、残留振動波形データが存在すると判定された場合には、続いて、ステップ S 3 0 3 において、判定手段 2 0 は、その周期  $T_w$  が正常吐出時の周期と認められる所定の範囲  $T_r$  内にあるか否かを判定する。

- 10 残留振動の周期  $T_w$  が所定の範囲  $T_r$  内にあると判定された場合には、対応するインクジェットヘッド 1 0 0 からインク滴が正常に吐出されたことを意味し、判定手段 2 0 は、そのインクジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 は正常にインク滴と吐出した（正常吐出）と判定する（ステップ S 3 0 7）。また、残留振動の周期  $T_w$  が所定の範囲  $T_r$  内にはないと判定された場合には、続いて、ステップ S 3 0 4 において、判定手段 2 0 は、残留振動の周期  $T_w$  が所定の範囲  $T_r$  よりも短いかなんかを判定する。

残留振動の周期  $T_w$  が所定の範囲  $T_r$  よりも短いと判定された場合には、残留振動の周波数が高いことを意味し、上述のように、インクジェットヘッド 1 0 0 のキャビティ 1 4 1 内に気泡が混入しているものと考えられ、判定手段 2 0 は、そのインクジェットヘッド 1 0 0 のキャビティ 1 4 1 に気泡が混入しているもの（気泡混入）と判定する（ステップ S 3 0 8）。

- 20 残留振動の周期  $T_w$  が所定の範囲  $T_r$  よりも長いと判定された場合には、続いて、判定手段 2 0 は、残留振動の周期  $T_w$  が所定のしきい値  $T_1$  よりも長いかなんかを判定する（ステップ S 3 0 5）。残留振動の周期  $T_w$  が所定のしきい値  $T_1$  よりも長いと判定された場合には、残留振動が過減衰であると考えられ、判定手段 2 0 は、そのインクジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 付近のインクが乾燥により増粘しているもの（乾燥）と判定する（ステップ S 3 0 9）。

そして、ステップ S 3 0 5 において、残留振動の周期  $T_w$  が所定のしきい値  $T_1$  よりも短いと判定された場合には、この残留振動の周期  $T_w$  は、 $T_r < T_w < T_1$

を満たす範囲の値であり、上述のように、乾燥よりも周波数が高いノズル110の出口付近への紙粉付着であると考えられ、判定手段20は、そのインクジェットヘッド100のノズル110出口付近に紙粉が付着しているもの（紙粉付着）と判定する（ステップS310）。

- 5      このように、判定手段20によって、対象となるインクジェットヘッド100の正常吐出あるいは吐出異常の原因などが判定されると（ステップS306～S310）、その判定結果は、制御部6に出力され、この吐出異常判定処理を終了する。

- 各インクジェットヘッド100に対応する判定結果は、後述する図24のステップS107において、処理対象となるインクジェットヘッド100と関連付けられて、制御部6のEEPROM（記憶手段）62の所定の格納領域に記憶される。
- 10

次に、複数のインクジェットヘッド（液滴吐出ヘッド）100、すなわち、複数のノズル110を備えるインクジェットプリンタ1を想定し、そのインクジェットプリンタ1における吐出選択手段（ノズルセクタ）182と、各インクジェットヘッド100の吐出異常検出・判定のタイミングについて説明する。

- 15      なお、以下では、説明を分かりやすくするため、印字手段3が備える複数のヘッドユニット35のうちの1つのヘッドユニット35について説明し、また、このヘッドユニット35は、5つのインクジェットヘッド100a～100eを備える（すなわち、5つのノズル110を備える）ものとするが、本発明では、印字手段3が備えるヘッドユニット35の数量や、各ヘッドユニット35が備えるインクジェットヘッド100（ノズル110）の数量は、それぞれ、いくつであってもよい。
- 20

図27～図30は、吐出選択手段182を備えるインクジェットプリンタ1における吐出異常検出・判定タイミングのいくつかの例を示すブロック図である。以下、各図の構成例を順次説明する。

- 図27は、複数（5つ）のインクジェットヘッド100a～100eの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段10が1つの場合）である。この図27に示すように、複数のインクジェットヘッド100a～100eを有するインクジェットプリンタ1は、駆動波形を生成する駆動波形生成手段181と、いずれのノズル110からインク滴を吐出するかを選択することができる吐出選択手段182と、この吐出選択手段182によって選択され、駆動波形生成手段181によ
- 25

て駆動される複数のインクジェットヘッド100a～100eとを備えている。なお、図27の構成では、上記以外の構成は図2、図16および図23に示したものと同様であるため、その説明を省略する。

5      なお、本実施形態では、駆動波形生成手段181および吐出選択手段182は、ヘッドドライバ33の駆動回路18に含まれるものとして説明するが（図27では、切替手段23を介して2つのブロックとして示しているが、一般的には、いずれもヘッドドライバ33内に構成される）、本発明はこの構成に限定されず、例えば、駆動波形生成手段181は、ヘッドドライバ33とは独立した構成としてもよい。

10      この図27に示すように、吐出選択手段182は、シフトレジスタ182aと、ラッチ回路182bと、ドライバ182cとを備えている。シフトレジスタ182aには、図2に示すホストコンピュータ8から出力され、制御部6において所定の処理をされた印字データ（吐出データ）と、クロック信号（CLK）が順次入力される。この印字データは、クロック信号（CLK）の入力パルスに応じて（クロック信号の入力の度に）シフトレジスタ182aの初段から順次後段側にシフトして  
15      入力され、各インクジェットヘッド100a～100eに対応する印字データとしてラッチ回路182bに出力される。なお、後述する吐出異常検出処理では、印字データではなくフラッシング（予備吐出）時の吐出データが入力されるが、この吐出データとは、すべてのインクジェットヘッド100a～100eに対する印字データ  
20      を意味している。

ラッチ回路182bは、ヘッドユニット35のノズル110の数、すなわち、インクジェットヘッド100の数に対応する印字データがシフトレジスタ182aに格納された後、入力されるラッチ信号によってシフトレジスタ182aの各出力信号をラッチする。ここで、CLEAR信号が入力された場合には、ラッチ状態が解  
25      除され、ラッチされていたシフトレジスタ182aの出力信号は0（ラッチの出力停止）となり、印字動作は停止される。CLEAR信号が入力されていない場合には、ラッチされたシフトレジスタ182aの印字データがドライバ182cに出力される。シフトレジスタ182aから出力される印字データがラッチ回路182bによってラッチされた後、次の印字データをシフトレジスタ182aに入力し、印

字タイミングに合わせてラッチ回路 182b のラッチ信号を順次更新している。

ドライバ 182c は、駆動波形生成手段 181 と各インクジェットヘッド 100 の静電アクチュエータ 120 とを接続するものであり、ラッチ回路 182b から出力されるラッチ信号で指定（特定）された各静電アクチュエータ 120（インクジェットヘッド 100a～100e のいずれかあるいはすべての静電アクチュエータ 120）に駆動波形生成手段 181 の出力信号（駆動信号）を入力し、それによって、その駆動信号（電圧信号）が静電アクチュエータ 120 の両電極間に印加される。

この図 27 に示すインクジェットプリンタ 1 は、複数のインクジェットヘッド 100a～100e を駆動する 1 つの駆動波形生成手段 181 と、各インクジェットヘッド 100a～100e のいずれかのインクジェットヘッド 100 に対して吐出異常（インク滴不吐出）を検出する吐出異常検出手段 10 と、この吐出異常検出手段 10 によって得られた吐出異常の原因などの判定結果を保存（格納）する記憶手段 62 と、駆動波形生成手段 181 と吐出異常検出手段 10 とを切り替える 1 つの切替手段 23 とを備えている。したがって、このインクジェットプリンタ 1 は、駆動波形生成手段 181 から入力される駆動信号に基づいて、ドライバ 182c によって選択されたインクジェットヘッド 100a～100e のうちの 1 つまたは複数

を駆動し、駆動／検出切替信号が吐出駆動動作後に切替手段 23 に入力されることによって、切替手段 23 が駆動波形生成手段 181 から吐出異常検出手段 10 にインクジェットヘッド 100 の静電アクチュエータ 120 との接続を切り替えた後、振動板 121 の残留振動波形に基づいて、吐出異常検出手段 10 によって、そのインクジェットヘッド 100 のノズル 110 における吐出異常（インク滴不吐出）を検出し、吐出異常の場合にはその原因を判定するものである。

そして、このインクジェットプリンタ 1 は、1 つのインクジェットヘッド 100 のノズル 110 について吐出異常を検出・判定すると、次に駆動波形生成手段 181 から入力される駆動信号に基づいて、次に指定されたインクジェットヘッド 100 のノズル 110 について吐出異常を検出・判定し、以下同様に、駆動波形生成手段 181 の出力信号によって駆動されるインクジェットヘッド 100 のノズル 110 についての吐出異常を順次検出・判定する。そして、上述のように、残留振動検



出手段 16 が振動板 121 の残留振動波形を検出すると、計測手段 17 がその波形データに基づいて残留振動波形の周期などを計測し、判定手段 20 が、計測手段 17 の計測結果に基づいて、正常吐出か吐出異常か、および、吐出異常（ヘッド異常）の場合には吐出異常の原因を判定して、記憶手段 62 にその判定結果を出力する

5 。

このように、この図 27 に示すインクジェットプリンタ 1 では、複数のインクジェットヘッド 100 a ~ 100 e の各ノズル 110 についてインク滴吐出駆動動作の際に順次吐出異常を検出・判定する構成としているので、吐出異常検出手段 10 と切替手段 23 とを 1 つずつ備えるだけでよく、吐出異常を検出・判定可能なインクジェットプリンタ 1 の回路構成をスケールダウンできるとともに、その製造コストの増加を防止することができる。

図 28 は、複数のインクジェットヘッド 100 の吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段 10 の数がインクジェットヘッド 100 の数と同じ場合）である。この図 28 に示すインクジェットプリンタ 1 は、1 つの吐出選択手段 182 と、5 つの吐出異常検出手段 10 a ~ 10 e と、5 つの切替手段 23 a ~ 23 e と、5 つのインクジェットヘッド 100 a ~ 100 e に共通の 1 つの駆動波形生成手段 181 と、1 つの記憶手段 62 とを備えている。なお、各構成要素は、図 27 の説明において既に上述しているので、その説明を省略し、これらの接続について説明する。

図 27 に示す場合と同様に、吐出選択手段 182 は、ホストコンピュータ 8 から入力される印字データ（吐出データ）とクロック信号 CLK に基づいて、各インクジェットヘッド 100 a ~ 100 e に対応する印字データをラッチ回路 182 b にラッチし、駆動波形生成手段 181 からドライバ 182 c に入力される駆動信号（電圧信号）に応じて、印字データに対応するインクジェットヘッド 100 a ~ 100 e の静電アクチュエータ 120 を駆動させる。駆動／検出切替信号は、すべてのインクジェットヘッド 100 a ~ 100 e に対応する切替手段 23 a ~ 23 e にそれぞれ入力され、切替手段 23 a ~ 23 e は、対応する印字データ（吐出データ）の有無にかかわらず、駆動／検出切替信号に基づいて、インクジェットヘッド 100 の静電アクチュエータ 120 に駆動信号を入力後、駆動波形生成手段 181 から

吐出異常検出手段10a～10eにインクジェットヘッド100との接続を切り替える。

- すべての吐出異常検出手段10a～10eにより、それぞれのインクジェットヘッド100a～100eの吐出異常を検出・判定した後、その検出処理で得られた
- 5 すべてのインクジェットヘッド100a～100eの判定結果が、記憶手段62に出力され、記憶手段62は、各インクジェットヘッド100a～100eの吐出異常の有無および吐出異常の原因を所定の保存領域に格納する。

- このように、この図28に示すインクジェットプリンタ1では、複数のインクジェットヘッド100a～100eの各ノズル110に対応して複数の吐出異常検出手段10a～10eを設け、それらに対応する複数の切替手段23a～23eによ
- 10 って切替動作を行って、吐出異常検出およびその原因判定を行っているので、一度にすべてのノズル110について短時間に吐出異常検出およびその原因判定を行うことができる。

- 図29は、複数のインクジェットヘッド100の吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段10の数がインクジェットヘッド100の数と同じであり、
- 15 印字データがあるときに吐出異常検出を行う場合）である。この図29に示すインクジェットプリンタ1は、図28に示すインクジェットプリンタ1の構成に、切替制御手段19を追加（付加）したものである。本実施形態では、この切替制御手段19は、複数のAND回路（論理積回路）ANDa～ANDeから構成され、各インクジェットヘッド100a～100eに入力される印字データと、駆動／検出切
- 20 替信号とが入力されると、対応する切替手段23a～23eにHighレベルの出力信号を出力するものである。

- 各切替手段23a～23eは、切替制御手段19のそれぞれ対応するAND回路ANDa～ANDeの出力信号に基づいて、駆動波形生成手段181からそれぞれ
- 25 対応する吐出異常検出手段10a～10eへ、対応するインクジェットヘッド100a～100eの静電アクチュエータ120との接続を切り替える。具体的には、対応するAND回路ANDa～ANDeの出力信号がHighレベルであるとき、すなわち、駆動／検出切替信号がHighレベルの状態に対応するインクジェットヘッド100a～100eに入力される印字データがラッチ回路182bからドラ

イバ182cに出力されている場合には、そのAND回路に対応する切替手段23a~23eは、対応するインクジェットヘッド100a~100eへの接続を、駆動波形生成手段181から吐出異常検出手段10a~10eに切り替える。

- 5 印字データが入力されたインクジェットヘッド100に対応する吐出異常検出手段10a~10eにより、各インクジェットヘッド100の吐出異常の有無および吐出異常の場合にはその原因を検出した後、その吐出異常検出手段10は、その検出処理で得られた判定結果を記憶手段62に出力する。記憶手段62は、このように入力された（得られた）1または複数の判定結果を所定の保存領域に格納する。

- 10 このように、この図29に示すインクジェットプリンタ1では、複数のインクジェットヘッド100a~100eの各ノズル110に対応して複数の吐出異常検出手段10a~10eを設け、それぞれのインクジェットヘッド100a~100eに対応する印字データがホストコンピュータ8から制御部6を介して吐出選択手段182に入力されたときに、切替制御手段19によって指定された切替手段23a~23eのみが所定の切替動作を行って、インクジェットヘッド100の吐出異常  
15 検出およびその原因判定を行っているので、吐出駆動動作をしていないインクジェットヘッド100についてはこの検出・判定処理を行わない。したがって、このインクジェットプリンタ1によって、無駄な検出および判定処理を回避することができる。

- 図30は、複数のインクジェットヘッド100の吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段10の数がインクジェットヘッド100の数と同じであり、各インクジェットヘッド100を巡回して吐出異常検出を行う場合）である。この図30に示すインクジェットプリンタ1は、図29に示すインクジェットプリンタ1の構成において吐出異常検出手段10を1つとし、駆動／検出切替信号を走査する（検出・判定処理を実行するインクジェットヘッド100を1つずつ特定する）  
25 切替選択手段19aを追加したものである。

この切替選択手段19aは、図29に示す切替制御手段19に、制御部6から入力される走査信号（選択信号）に基づいて、複数のインクジェットヘッド100a~100eに対応するAND回路ANDa~ANDeへの駆動／検出切替信号の入力を走査する（選択して切り替える）セクタ191を追加したものである。この

切替選択手段19aの走査（選択）順は、シフトレジスタ182aに入力される印字データの順、すなわち、複数のインクジェットヘッド100の吐出順であってもよいが、単純に複数のインクジェットヘッド100a～100eの順であってもよい。

- 5 走査順がシフトレジスタ182aに入力される印字データの順である場合、吐出  
選択手段182のシフトレジスタ182aに印字データが入力されると、その印字  
データはラッチ回路182bにラッチされ、ラッチ信号の入力によりドライバ18  
2cに出力される。印字データのシフトレジスタ182aへの入力、あるいはラッ  
チ信号のラッチ回路182bへの入力に同期して、印字データに対応するインクジ  
10 エットヘッド100を特定するための走査信号が切替選択手段19aのセクタ1  
91に入力され、対応するAND回路に駆動／検出切替信号が出力される。

- その対応するAND回路は、ラッチ回路182bから入力された印字データと、  
セクタ191から入力された駆動／検出切替信号と論理積演算することにより、  
Highレベルの出力信号を対応する切替手段23に出力する。そして、切替選  
15 択手段19aからHighレベルの出力信号が入力された切替手段23は、対応する  
インクジェットヘッド100の静電アクチュエータ120への接続を、駆動波形生  
成手段181から吐出異常検出手段10に切り替える。

- 吐出異常検出手段10は、印字データが入力されたインクジェットヘッド100  
の吐出異常を検出し、吐出異常がある場合にはその原因を判定した後、その判定結  
20 果を記憶手段62に出力する。そして、記憶手段62は、このように入力された（  
得られた）判定結果を所定の保存領域に格納する。

- また、走査順が単純なインクジェットヘッド100a～100eの順である場合  
、吐出選択手段182のシフトレジスタ182aに印字データが入力されると、そ  
の印字データはラッチ回路182bにラッチされ、ラッチ信号の入力によりドライ  
25 バ182cに出力される。印字データのシフトレジスタ182aへの入力、あるい  
はラッチ信号のラッチ回路182bへの入力に同期して、印字データに対応するイ  
ンクジェットヘッド100を特定するための走査（選択）信号が切替選択手段19  
aのセクタ191に入力され、対応するAND回路に駆動／検出切替信号が出力  
される。

ここで、切替選択手段19aのセクタ191に入力された走査信号により定められたインクジェットヘッド100に対する印字データがシフトレジスタ182aに入力されたときには、それに対応するAND回路の出力信号がHighレベルとなり、切替手段23は、対応するインクジェットヘッド100への接続を、駆動波形生成手段181から吐出異常検出手段10に切り替える。しかしながら、上記印字データがシフトレジスタ182aに入力されないときには、AND回路の出力信号はLowレベルであり、対応する切替手段23は、所定の切替動作を実行しない。

切替手段23によって切替動作が行われた場合には、上記と同様に、吐出異常検出手段10は、印字データが入力されたインクジェットヘッド100の吐出異常を検出し、吐出異常がある場合にはその原因を判定した後、その判定結果を記憶手段62に出力する。そして、記憶手段62は、このように入力された（得られた）判定結果を所定の保存領域に格納する。

なお、切替選択手段19aで特定されたインクジェットヘッド100に対する印字データがないときには、上述のように、対応する切替手段23が切替動作を実行しないので、吐出異常検出手段10による吐出異常検出処理を実行する必要はないが、そのような処理が実行されてもよい。切替動作が行われずに吐出異常検出処理が実行された場合、吐出異常検出手段10の判定手段20は、図26のフローチャートに示すように、対応するインクジェットヘッド100のノズル110を未吐出ノズルであると判定し（ステップS306）、その判定結果を記憶手段62の所定の保存領域に格納する。

このように、この図30に示すインクジェットプリンタ1では、図28または図29に示すインクジェットプリンタ1とは異なり、複数のインクジェットヘッド100a~100eの各ノズル110に対して1つの吐出異常検出手段10のみを設け、それぞれのインクジェットヘッド100a~100eに対応する印字データがホストコンピュータ8から制御部6を介して吐出選択手段182に入力され、それと同時に走査（選択）信号により特定されて、その印字データに応じて吐出駆動動作をするインクジェットヘッド100に対応する切替手段23のみが切替動作を行って、対応するインクジェットヘッド100の吐出異常検出およびその原因判定を

行っているのので、より効率的にヘッドユニット35の各インクジェットヘッド100の吐出異常検出およびその原因判定を行うことができる。

また、図28または図29に示すインクジェットプリンタ1とは異なり、図30に示すインクジェットプリンタ1は、吐出異常検出手段10を1つのみ備えていればよいので、図28および図29に示すインクジェットプリンタ1に比べ、インクジェットプリンタ1の回路構成をスケールダウンすることができるとともに、その製造コストの増加を防止することができる。

次に、図27～図30に示すプリンタ1の動作、すなわち、複数のインクジェットヘッド100を備えるインクジェットプリンタ1における吐出異常検出処理（主に、検出タイミング）について説明する。吐出異常検出・判定処理（多ノズルにおける処理）は、各インクジェットヘッド100の静電アクチュエータ120がインク滴吐出動作を行ったときの振動板121の残留振動を検出し、その残留振動の周期に基づいて、該当するインクジェットヘッド100に対し吐出異常（ドット抜け、インク滴不吐出）が生じているか否か、ドット抜け（インク滴不吐出）が生じた場合には、その原因が何であるかを判定している。このように、本発明では、インクジェットヘッド100によるインク滴（液滴）の吐出動作が行われれば、これらの検出・判定処理を実行できるが、インクジェットヘッド100がインク滴を吐出するのは、実際に記録用紙Pに印刷（プリント）している場合だけでなく、フラッシング動作（予備吐出あるいは予備的吐出）をしている場合もある。以下、この2つの場合について、吐出異常検出・判定処理（多ノズル）を説明する。

ここで、フラッシング（予備吐出）処理とは、図1では図示していないキャップの装着時や、記録用紙P（メディア）にインク滴（液滴）がかからない場所において、ヘッドユニット35のすべてのあるいは対象となるノズル110からインク滴を吐出するヘッドクリーニング動作である。このフラッシング処理（フラッシング動作）は、例えば、ノズル110内のインク粘度を適正範囲の値に保持するために、定期的にキャビティ141内のインクを排出する際に実施したり、あるいは、インク増粘時の回復動作としても実施したりされる。さらに、フラッシング処理は、インクカートリッジ31を印字手段3に装着した後に、インクをキャビティ141に初期充填する場合にも実施される。

また、ノズルプレート（ノズル面）150をクリーニングするためにワイピング処理（印字手段3のヘッド面に付着している付着物（紙粉やごみなど）を、図1では図示していないワイパで拭き取る処置）を行う場合があるが、このときノズル110内が負圧になって、他の色のインク（他の種類の液滴）を引込んでしまう可能性がある。そのため、ワイピング処理後に、ヘッドユニット35のすべてのノズル110から一定量のインク滴を吐出させるためにもフラッシング処理が実施される。さらに、フラッシング処理は、ノズル110のメニスカスの状態を正常に保持して良好な印字を確保するためにも適時に実施され得る。

まず、図31～図33に示すフローチャートを参照して、フラッシング処理時における吐出異常検出・判定処理について説明する。なお、これらのフローチャートは、図27～図30のブロック図を参照しながら説明する（以下、印字動作時においても同様）。図31は、図27に示すインクジェットプリンタ1のフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

所定のタイミングにおいて、インクジェットプリンタ1のフラッシング処理が実行されるとき、この図31に示す吐出異常検出・判定処理が実行される。制御部6は、吐出選択手段182のシフトレジスタ182aに1ノズル分の吐出データを入力し（ステップS401）、ラッチ回路182bにラッチ信号が入力されて（ステップS402）、この吐出データがラッチされる。そのとき、切替手段23は、その吐出データの対象であるインクジェットヘッド100の静電アクチュエータ120と駆動波形生成手段181とを接続する（ステップS403）。

そして、吐出異常検出手段10によって、インク吐出動作を行ったインクジェットヘッド100に対して、図24のフローチャートに示す吐出異常検出・判定処理が実行される（ステップS404）。ステップS405において、制御部6は、吐出選択手段182に出力した吐出データに基づいて、図27に示すインクジェットプリンタ1のすべてのインクジェットヘッド100a～100eのノズル110について吐出異常検出・判定処理が終了したか否かを判断する。そして、すべてのノズル110についてこれらの処理が終わっていないと判断されるときには、制御部6は、シフトレジスタ182aに次のインクジェットヘッド100のノズル110に対応する吐出データを入力し（ステップS406）、ステップS402に移行し

て同様の処理を繰り返す。

また、ステップS 4 0 5において、すべてのノズル1 1 0について上述の吐出異常検出および判定処理が終わったと判断される場合には、制御部6は、ラッチ回路1 8 2 bにCLEAR信号を入力し、ラッチ回路1 8 2 bのラッチ状態を解除して、図2 7に示すインクジェットプリンタ1における吐出異常検出・判定処理を終了する。

上述のように、この図2 7に示すプリンタ1における吐出異常検出・判定処理では、1つの吐出異常検出手段1 0と1つの切替手段2 3とから検出回路が構成されているので、吐出異常検出処理および判定処理は、インクジェットヘッド1 0 0の数だけ繰り返されるが、吐出異常検出手段1 0を構成する回路はそれほど大きくなりませんという効果を有する。

次いで、図3 2は、図2 8および図2 9に示すインクジェットプリンタ1のフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。図2 8に示すインクジェットプリンタ1と図2 9に示すインクジェットプリンタ1とは回路構成が若干異なるが、吐出異常検出手段1 0および切替手段2 3の数が、インクジェットヘッド1 0 0の数に対応する（同じである）点で一致している。そのため、フラッシング動作時における吐出異常検出・判定処理は、同様のステップから構成される。

所定のタイミングにおいて、インクジェットプリンタ1のフラッシング処理が実行されるとき、制御部6は、吐出選択手段1 8 2のシフトレジスタ1 8 2 aに全ノズル分の吐出データを入力し（ステップS 5 0 1）、ラッチ回路1 8 2 bにラッチ信号が入力されて（ステップS 5 0 2）、この吐出データがラッチされる。そのとき、切替手段2 3 a～2 3 eは、すべてのインクジェットヘッド1 0 0 a～1 0 0 eと駆動波形生成手段1 8 1とをそれぞれ接続する（ステップS 5 0 3）。

そして、それぞれのインクジェットヘッド1 0 0 a～1 0 0 eに対応する吐出異常検出手段1 0 a～1 0 eによって、インク吐出動作を行ったすべてのインクジェットヘッド1 0 0に対して、図2 4のフローチャートに示す吐出異常検出・判定処理が並列的に実行される（ステップS 5 0 4）。この場合、すべてのインクジェットヘッド1 0 0 a～1 0 0 eに対応する判定結果が、処理対象となるインクジェッ



トヘッド100と関連付けられて、記憶手段62の所定の格納領域に保存される（図24のステップS107）。

そして、吐出選択手段182のラッチ回路182bにラッチされている吐出データをクリアするために、制御部6は、CLEAR信号をラッチ回路182bに入力して（ステップS505）、ラッチ回路182bのラッチ状態を解除して、図28および図29に示すインクジェットプリンタ1における吐出異常検出処理および判定処理を終了する。

上述のように、この図28および図29に示すプリンタ1における処理では、インクジェットヘッド100a～100eに対応する複数（この実施形態では5つ）の吐出異常検出手段10と複数の切替手段23とから検出および判定回路が構成されているので、吐出異常検出・判定処理は、一度にすべてのノズル110について短時間に実行され得るという効果を有する。

次いで、図33は、図30に示すインクジェットプリンタ1のフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。以下同様に、図30に示すインクジェットプリンタ1の回路構成を用いて、フラッシング動作時における吐出異常検出処理および原因判定処理について説明する。

所定のタイミングにおいて、インクジェットプリンタ1のフラッシング処理が実行されるとき、まず、制御部6は、走査信号を切替選択手段19aのセクタ191に出力し、この切替選択手段19aにより、最初の切替手段23aおよびインクジェットヘッド100aを設定（特定）する（ステップS601）。そして、吐出選択手段182のシフトレジスタ182aに全ノズル分の吐出データを入力し（ステップS602）、ラッチ回路182bにラッチ信号が入力されて（ステップS603）、この吐出データがラッチされる。そのとき、切替手段23aは、インクジェットヘッド100aの静電アクチュエータ120と駆動波形生成手段181とを接続している（ステップS604）。

そして、インク吐出動作を行ったインクジェットヘッド100aに対して、図24のフローチャートに示す吐出異常検出・判定処理が実行される（ステップS605）。この場合、図24のステップS103において、セクタ191の出力信号である駆動／検出切替信号と、吐出データとがAND回路ANDaに入力され、A

ND回路AND aの出力信号がHighレベルとなることにより、切替手段23 aは、インクジェットヘッド100 aの静電アクチュエータ120と吐出異常検出手段10とを接続する。そして、図24のステップS106において実行される吐出異常判定処理の判定結果が、処理対象となるインクジェットヘッド100（ここでは、100 a）と関連付けられて、記憶手段62の所定の格納領域に保存される（図24のステップS107）。

ステップS606において、制御部6は、吐出異常検出・判定処理がすべてのノズルに対して終了したか否かを判断する。そして、まだすべてのノズルについて吐出異常検出・判定処理が終了していないと判断された場合には、制御部6は、走査信号を切替選択手段19 aのセレクタ191に出力し、この切替選択手段19 aにより、次の切替手段23 bおよびインクジェットヘッド100 bを設定（特定）し（ステップS607）、ステップS603に移行して、同様の処理を繰り返す。以下、すべてのインクジェットヘッド100について吐出異常検出・判定処理が終了するまでこのループを繰り返す。

また、ステップS606において、すべてのノズル110について吐出異常検出処理および判定処理が終了したと判断される場合には、吐出選択手段182のラッチ回路182 bにラッチされている吐出データをクリアするために、制御部6は、CLEAR信号をラッチ回路182 bに入力して（ステップS609）、ラッチ回路182 bのラッチ状態を解除して、図30に示すインクジェットプリンタ1における吐出異常検出処理および判定処理を終了する。

上述のように、図30に示すインクジェットプリンタ1における処理では、複数の切替手段23と1つの吐出異常検出手段10から検出回路が構成され、切替選択手段19 aのセレクタ191の走査信号により特定され、吐出データに応じて吐出駆動をするインクジェットヘッド100に対応する切替手段23のみが切替動作を行って、対応するインクジェットヘッド100の吐出異常検出および原因判定を行っている。より効率的に各インクジェットヘッド100の吐出異常検出および原因判定を行うことができる。

なお、このフローチャートのステップS602では、シフトレジスタ182 aにすべてのノズル110に対応する吐出データを入力しているが、図31に示すフロ

ーチャートのように、切替選択手段19aによるインクジェットヘッド100の走査順に合わせて、シフトレジスタ182aに入力する吐出データを対応する1つのインクジェットヘッド100に入力し、1ノズル110ずつ吐出異常検出・判定処理を行ってもよい。

- 5 次に、図34および図35に示すフローチャートを参照して、印字動作時におけるインクジェットプリンタ1の吐出異常検出・判定処理について説明する。図27に示すインクジェットプリンタ1においては、主に、フラッシング動作時における吐出異常検出処理および判定処理に適しているので、印字動作時のフローチャートおよびその動作説明を省略するが、この図27に示すインクジェットプリンタ1において
- 10 おいても印字動作時に吐出異常検出・判定処理が行われてもよい。

図34は、図28および図29に示すインクジェットプリンタ1の印字動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。ホストコンピュータ8からの印刷（印字）指示により、このフローチャートの処理が実行（開始）される。制御部6を介してホストコンピュータ8から印字データが吐出選択手段182のシフトレジスタ182aに入力されると（ステップS701）、ラッチ回路182bにラッチ信号が入力されて（ステップS702）、その印字データがラッチされる。このとき、切替手段23a～23eは、すべてのインクジェットヘッド100a～100eと駆動波形生成手段181とを接続している（ステップS703）。

- 20 そして、インク吐出動作を行ったインクジェットヘッド100に対応する吐出異常検出手段10は、図24のフローチャートに示す吐出異常検出・判定処理を実行する（ステップS704）。この場合、各インクジェットヘッド100に対応するそれぞれの判定結果が、処理対象となるインクジェットヘッド100と関連付けられて、記憶手段62の所定の格納領域に保存される。

- 25 ここで、図28に示すインクジェットプリンタ1の場合には、切替手段23a～23eは、制御部6から出力される駆動／検出切替信号に基づいて、インクジェットヘッド100a～100eを吐出異常検出手段10a～10eに接続する（図24のステップS103）。そのため、印字データの存在しないインクジェットヘッド100では、静電アクチュエータ120が駆動していないので、吐出異常検出手

段10の残留振動検出手段16は、振動板121の残留振動波形を検出しない。一方、図29に示すインクジェットプリンタ1の場合には、切替手段23a~23eは、制御部6から出力される駆動／検出切替信号と、ラッチ回路182bから出力される印字データとが入力されるAND回路の出力信号に基づいて、印字データの存在するインクジェットヘッド100を吐出異常検出手段10に接続する（図24のステップS103）。

ステップS705において、制御部6は、インクジェットプリンタ1の印字動作が終了したか否かを判断する。そして、印字動作が終わっていないと判断されるときには、制御部6は、ステップS701に移行して、次の印字データをシフトレジスタ182aに入力し、同様の処理を繰り返す。また、印字動作が終了したと判断されるときには、吐出選択手段182のラッチ回路182bにラッチされている吐出データをクリアするために、制御部6は、CLEAR信号をラッチ回路182bに入力して（ステップS706）、ラッチ回路182bのラッチ状態を解除して、図28および図29に示すインクジェットプリンタ1における吐出異常検出処理および判定処理を終了する。

上述のように、図28および図29に示すインクジェットプリンタ1は、複数の切替手段23a~23eと、複数の吐出異常検出手段10a~10eとを備え、一度にすべてのインクジェットヘッド100に対して吐出異常検出・判定処理を行っているので、これらの処理を短時間に行うことができる。また、図29に示すインクジェットプリンタ1は、切替制御手段19、すなわち、駆動／検出切替信号と印字データとを論理積演算するAND回路ANDa~ANDeをさらに備え、印字動作を行うインクジェットヘッド100のみに対して切替手段23による切替動作を行っているため、無駄な検出を行うことなく、吐出異常検出処理および判定処理を行うことができる。

次いで、図35は、図30に示すインクジェットプリンタ1の印字動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。ホストコンピュータ8からの印刷指示により、図30に示すインクジェットプリンタ1においてこのフローチャートの処理が実行される。まず、切替選択手段19aは、最初の切替手段23aおよびインクジェットヘッド100aを予め設定（特定）しておく（ステップ

S 8 0 1)。

制御部 6 を介してホストコンピュータ 8 から印字データが吐出選択手段 1 8 2 のシフトレジスタ 1 8 2 a に入力されると (ステップ S 8 0 2)、ラッチ回路 1 8 2 b にラッチ信号が入力されて (ステップ S 8 0 3)、その印字データがラッチされる。ここで、切替手段 2 3 a ~ 2 3 e は、この段階では、すべてのインクジェットヘッド 1 0 0 a ~ 1 0 0 e と駆動波形生成手段 1 8 1 (吐出選択手段 1 8 2 のドライバ 1 8 2 c) とを接続している (ステップ S 8 0 4)。

そして、制御部 6 は、インクジェットヘッド 1 0 0 a に印字データがある場合には、切替選択手段 1 9 a によって吐出動作後静電アクチュエータ 1 2 0 が吐出異常検出手段 1 0 に接続され (図 2 4 のステップ S 1 0 3)、図 2 4 (図 2 5) のフローチャートに示す吐出異常検出・判定処理を実行する (ステップ S 8 0 5)。そして、図 2 4 のステップ S 1 0 6 において実行される吐出異常判定処理の判定結果が、処理対象となるインクジェットヘッド 1 0 0 (ここでは、1 0 0 a) と関連付けられて、記憶手段 6 2 の所定の格納領域に保存される (図 2 4 のステップ S 1 0 7)。

ステップ S 8 0 6 において、制御部 6 は、すべてのノズル 1 1 0 (すべてのインクジェットヘッド 1 0 0) について上述の吐出異常検出・判定処理を終了したか否かを判断する。そして、すべてのノズル 1 1 0 について上記処理が終了したと判断される場合には、制御部 6 は、走査信号に基づいて、また最初のノズル 1 1 0 に対応する切替手段 2 3 a を設定し (ステップ S 8 0 8)、すべてのノズル 1 1 0 について上記処理が終了していないと判断される場合には、次のノズル 1 1 0 に対応する切替手段 2 3 b を設定する (ステップ S 8 0 7)。

ステップ S 8 0 9 において、制御部 6 は、ホストコンピュータ 8 から指示された所定の印字動作が終了したか否かを判断する。そして、まだ印字動作が終了していないと判断された場合には、次の印字データがシフトレジスタ 1 8 2 a に入力され (ステップ S 8 0 2)、同様の処理を繰り返す。印字動作が終了したと判断された場合には、吐出選択手段 1 8 2 のラッチ回路 1 8 2 b にラッチされている吐出データをクリアするために、制御部 6 は、CLEAR 信号をラッチ回路 1 8 2 b に入力して (ステップ S 8 1 0)、ラッチ回路 1 8 2 b のラッチ状態を解除して、図 3 0

に示すインクジェットプリンタ 1 における吐出異常検出・判定処理を終了する。

以上のように、本発明の液滴吐出装置（インクジェットプリンタ 1）は、振動板 1 2 1 と、振動板 1 2 1 を変位させる静電アクチュエータ 1 2 0 と、内部に液体が充填され、振動板 1 2 1 の変位により、該内部の圧力が変化（増減）されるキャビティ 1 4 1 と、キャビティ 1 4 1 に連通し、キャビティ 1 4 1 内の圧力の変化（増減）により液体を液滴として吐出するノズル 1 1 0 とを有するインクジェットヘッド（液滴吐出ヘッド） 1 0 0 を複数個備え、さらに、これらの静電アクチュエータ 1 2 0 を駆動する駆動波形生成手段 1 8 1 と、複数のノズル 1 1 0 のうちいずれのノズル 1 1 0 から液滴を吐出するかを選択する吐出選択手段 1 8 2 と、振動板 1 2 1 の残留振動を検出し、この検出された振動板 1 2 1 の残留振動に基づいて、液滴の吐出の異常を検出する 1 つまたは複数の吐出異常検出手段 1 0 と、静電アクチュエータ 1 2 0 の駆動による液滴の吐出動作後、駆動／検出切替信号や印字データ、あるいは走査信号に基づいて、静電アクチュエータ 1 2 0 を駆動波形生成手段 1 8 1 から吐出異常検出手段 1 0 に切り替える 1 つまたは複数の切替手段 2 3 とを備え、一度（並列的）にあるいは順次に複数のノズル 1 1 0 の吐出異常を検出することとした。

したがって、本発明の液滴吐出装置および液滴吐出ヘッドの吐出異常検出・判定方法によって、吐出異常検出およびその原因判定を短時間に行うことができるとともに、吐出異常検出手段 1 0 を含む検出回路の回路構成をスケールダウンすることができ、液滴吐出装置の製造コストの増加を防止することができる。また、静電アクチュエータ 1 2 0 の駆動後、吐出異常検出手段 1 0 に切り替えて吐出異常検出および原因判定を行っているので、アクチュエータの駆動に影響を与えることがなく、それによって、本発明の液滴吐出装置のスループットを低下または悪化させることがない。また、所定の構成要素を備えている既存の液滴吐出装置（インクジェットプリンタ）に、吐出異常検出手段 1 0 を装備することも可能である。

また、本発明の液滴吐出装置は、上記構成と異なり、複数の切替手段 2 3 と、切替制御手段 1 9 と、1 つあるいはノズル 1 1 0 の数量と対応する複数の吐出異常検出手段 1 0 とを備え、駆動／検出切替信号および吐出データ（印字データ）、あるいは、走査信号、駆動／検出切替信号および吐出データ（印字データ）に基づいて

、対応する静電アクチュエータ 120 を駆動波形生成手段 181 または吐出選択手段 182 から吐出異常検出手段 10 に切り替えて、吐出異常検出および原因判定を行うこととした。

したがって、本発明の液滴吐出装置によって、吐出データ（印字データ）が入力  
5    されていない、すなわち、吐出駆動動作をしていない静電アクチュエータ 120 に  
対応する切替手段は切替動作を行わないので、無駄な検出・判定処理を回避すること  
ができる。また、切替選択手段 19a を利用する場合には、液滴吐出装置は、1  
つの吐出異常検出手段 10 のみを備えていればよいので、液滴吐出装置の回路構成  
をスケールダウンすることができるとともに、液滴吐出装置の製造コストの増加を  
10    防止することができる。

次に、本発明の液滴吐出装置におけるインクジェットヘッド 100（ヘッドユニ  
ット 35）に対し、吐出異常（ヘッド異常）の原因を解消させる回復処理を実行す  
る構成（回復手段 24）について説明する。図 36 は、図 1 に示すインクジェット  
プリンタ 1 の上部から見た概略的な構造（一部省略）を示す図である。この図 36  
15    に示すインクジェットプリンタ 1 は、図 1 の斜視図で示した構成以外に、インク滴  
不吐出（ヘッド異常）の回復処理を実行するためのワイパ 300 とキャップ 310  
とを備える。

回復手段 24 が実行する回復処理としては、各インクジェットヘッド 100 のノ  
ズル 110 から液滴を予備的に吐出するフラッシング処理と、後述するワイパ 30  
20    0（図 37 参照）によるワイピング処理と、後述するチューブポンプ 320 による  
ポンピング処理（ポンプ吸引処理）が含まれる。すなわち、回復手段 24 は、チュ  
ーブポンプ 320 およびそれを駆動するパルスモータと、ワイパ 300 およびワイ  
パ 300 の上下動駆動機構と、キャップ 310 の上下動駆動機構（図示せず）とを  
備え、フラッシング処理においてはヘッドドライバ 33 およびヘッドユニット 35  
25    などが、また、ワイピング処理においてはキャリッジモータ 41 などが回復手段 2  
4 の一部として機能する。フラッシング処理については上述しているので、以降、  
ワイピング処理およびポンピング処理について説明する。

ここで、ワイピング処理とは、ヘッドユニット 35 のノズルプレート 150（ノ  
ズル面）に付着した紙粉などの異物をワイパ 300 により拭き取る処理のことをい

う。また、ポンピング処理（ポンプ吸引処理）とは、後述するチューブポンプ320を駆動して、ヘッドユニット35の各ノズル110から、キャビティ141内のインクを吸引して排出する処理をいう。このように、ワイピング処理は、上述のようなインクジェットヘッド100の液滴の吐出異常の原因の1つである紙粉付着の  
5 状態における回復処理として適切な処理である。また、ポンプ吸引処理は、前述のフラッシング処理では取り除けないキャビティ141内の気泡を除去し、あるいは、ノズル110付近のインクが乾燥によりまたはキャビティ141内のインクが経年劣化により増粘した場合に、増粘したインクを除去する回復処理として適切な処理である。なお、それほど増粘が進んでおらず粘度がそれほど大きくない場合には  
10 、上述のフラッシング処理による回復処理も行われ得る。この場合、排出するインク量が少ないので、スループットやランニングコストを低下させずに適切な回復処理を行うことができる。

複数のヘッドユニット35を有する印字手段3は、キャリッジ32に搭載され、2本のキャリッジガイド軸422にガイドされてキャリッジモータ41により、図  
15 中その上端に備えられた連結部34を介してタイミングベルト421に連結して移動する。キャリッジ32に搭載された印字手段3は、キャリッジモータ41の駆動により移動するタイミングベルト421を介して（タイミングベルト421に連動して）主走査方向に移動可能である。なお、キャリッジモータ41は、タイミングベルト421を連続的に回転させるためのプーリの役割を果たし、他端側にも同様にプーリ44が備えられている。  
20

また、キャップ310は、ヘッドユニット35のノズルプレート（ノズル面）150（図5参照）のキャッピングを行うためのもの、すなわち、ノズルプレート（ノズル面）150を覆うためのものである。したがって、このキャップ310は、ヘッドユニット35のノズルプレート（ノズル面）150を保護する保護手段として機能する。キャップ310には、その底部側面に孔が形成され、後述するように、  
25 チューブポンプ320の構成要素である可撓性のチューブ321が接続されている。なお、チューブポンプ320については、図39において後述する。

記録（印字）動作時には、所定のインクジェットヘッド100（液滴吐出ヘッド）の静電アクチュエータ120を駆動しながら、ヘッドユニット35（印字手段3



）を主走査方向、すなわち、図 3 6 中左右に移動し、また、記録用紙 P を副走査方向、すなわち、図 3 6 中下方に移動することにより、インクジェットプリンタ（液滴吐出装置）1 は、ホストコンピュータ 8 から入力された印刷データ（印字データ）に基づいて所定の画像などを記録用紙 P に印刷（記録）する。

- 5 図 3 7 は、図 3 6 に示すワイパ 3 0 0 とヘッドユニット 3 5 との位置関係を示す図である。この図 3 7 において、ヘッドユニット 3 5 とワイパ 3 0 0 は、図 3 6 に示すインクジェットプリンタ 1 の図中下側から上側を見た場合の側面図の一部として示される。ワイパ 3 0 0 は、図 3 7（a）に示すように、ヘッドユニット 3 5 のノズル面、すなわち、ヘッドユニット 3 5 のノズルプレート 1 5 0 と当接可能なように、上下移動可能に配置される。

- ここで、ワイパ 3 0 0 を利用する回復処理であるワイピング処理について説明する。ワイピング処理を行う際、図 3 7（a）に示すように、ノズル面（ノズルプレート 1 5 0）よりもワイパ 3 0 0 の先端が上側に位置するように図示しない駆動装置によってワイパ 3 0 0 は上方に移動される。この場合において、キャリッジモータ 4 1 を駆動して図中左方向（矢印の方向）にヘッドユニット 3 5 を移動させると、ワイピング部材 3 0 1 がノズルプレート 1 5 0（ノズル面）に当接することになる。

- なお、ワイピング部材 3 0 1 は可撓性のゴム部材等から構成されるので、図 3 7（b）に示すように、ワイピング部材 3 0 1 のノズルプレート 1 5 0 と当接する先端部分は撓み、その先端部によってノズルプレート 1 5 0（ノズル面）の表面をクリーニング（拭き掃除）する。これにより、ノズルプレート 1 5 0（ノズル面）に付着した紙粉などの異物（例えば、紙粉、空気中に浮遊するごみ、ゴムの切れ端など）を除去することができる。また、このような異物の付着状態に応じて（異物が多く付着している場合には）、ヘッドユニット 3 5 にワイパ 3 0 0 の上方を往復移動させることによって、ワイピング処理を複数回実施することもできる。

図 3 8 は、ポンプ吸引処理時における、ヘッドユニット 3 5 と、キャップ 3 1 0 およびポンプ 3 2 0 との関係を示す図である。チューブ 3 2 1 は、ポンピング処理（ポンプ吸引処理）におけるインク排出路を形成するものであり、その一端は、上述のように、キャップ 3 1 0 の底部に接続され、他端は、チューブポンプ 3 2 0 を

介して排インクカートリッジ340に接続されている。

キャップ310の内部底面には、インク吸収体330が配置されている。このインク吸収体330は、ポンプ吸引処理やフラッシング処理においてインクジェットヘッド100のノズル110から吐出されるインクを吸収して、一時貯蔵する。なお、インク吸収体330によって、キャップ310内へのフラッシング動作時に、吐出された液滴が跳ね返ってノズルプレート150を汚すことを防止することができる。

図39は、図38に示すチューブポンプ320の構成を示す概略図である。この図39(B)に示すように、チューブポンプ320は、回転式ポンプであり、回転体322と、その回転体322の円周部に配置された4つのローラ323と、ガイド部材350とを備えている。なお、ローラ323は、回転体322により支持されており、ガイド部材350のガイド351に沿って円弧状に載置された可撓性のチューブ321を加圧するものである。

このチューブポンプ320は、軸322aを中心にして回転体322を図39に示す矢印X方向に回転させることにより、チューブ321に当接している1つまたは2つのローラ323が、Y方向に回転しながら、ガイド部材350の円弧状のガイド351に載置されたチューブ321を順次加圧する。これにより、チューブ321が変形し、このチューブ321内に発生した負圧により、各インクジェットヘッド100のキャビティ141内のインク（液状材料）がキャップ310を介して吸引され、気泡が混入し、あるいは乾燥により増粘した不要なインクがノズル110を介して、インク吸収体330に排出され、このインク吸収体330に吸収された排インクがチューブポンプ320を介して排インクカートリッジ340（図38参照）に排出される。

なお、このチューブポンプ320は、図示しないパルスモータなどのモータにより駆動される。パルスモータは、制御部6により制御される。チューブポンプ320の回転制御に対する駆動情報、例えば、回転速度、回転数が記述されたルックアップテーブル、シーケンス制御が記述された制御プログラムなどは、制御部6のPROM64などに格納されており、これらの駆動情報に基づいて、制御部6のCPU61によってチューブポンプ320の制御が行われている。

次に、回復手段 24 の動作（吐出異常回復処理）を説明する。図 40 は、本発明のインクジェットプリンタ 1（液滴吐出装置）における吐出異常回復処理を示すフローチャートである。上述の吐出異常検出・判定処理（図 24 のフローチャート参照）において吐出異常のノズル 110 が検出され、その原因が判定されると、印刷動作（印字動作）などを行っていない所定のタイミングで、ヘッドユニット 35 が所定の待機領域（ホームポジション）（例えば、図 36 においてヘッドユニット 35 のノズルプレート 150 をキャップ 310 で覆う位置、あるいは、ワイパ 300 によるワイピング処理を実施可能な位置）まで移動されて、吐出異常回復処理が実行される。

- 10      まず、制御部 6 は、図 24 のステップ S107 において制御部 6 の EEPROM 62 に保存された各ノズル 110 に対応する判定結果を読み出す（ステップ S901）。ステップ S902 において、制御部 6 は、この読み出した判定結果に吐出異常のノズル 110 があるか否かを判定する。そして、吐出異常のノズル 110 がないと判定された場合、すなわち、すべてのノズル 110 から正常に液滴が吐出された場合には、そのまま、この吐出異常回復処理を終了する。

- 一方、いずれかのノズル 110 が吐出異常であったと判定された場合には、ステップ S903 において、制御部 6 は、その吐出異常と判定されたノズル 110 が紙粉付着であるか否かを判定する。そして、そのノズル 110 の出口付近に紙粉が付着していないと判定された場合には、ステップ S905 に移行し、紙粉が付着していると判定された場合には、上述のワイパ 300 によるノズルプレート 150 へのワイピング処理を実行する（ステップ S904）。

- ステップ S905 において、続いて、制御部 6 は、上記吐出異常と判定されたノズル 110 が気泡混入であるか否かを判定する。そして、気泡混入であると判定された場合には、制御部 6 は、すべてのノズル 110 に対してチューブポンプ 320 によるポンプ吸引処理を実行し（ステップ S906）、この吐出異常回復処理を終了する。

一方、気泡混入でないと判定された場合には、制御部 6 は、上記計測手段 17 によって計測された振動板 121 の残留振動の周期の長短に基づいて、チューブポンプ 320 によるポンプ吸引処理または吐出異常と判定されたノズル 110 のみもし

くはすべてのノズル110に対するフラッシング処理を実行し（ステップS907）、この吐出異常回復処理を終了する。

次に、本発明のインクジェットプリンタ（液滴吐出装置）1の要部（特徴）である、主電源が遮断した際の動作（作用）およびその後、主電源が投入（再投入）された際の動作、すなわち、主電源が遮断した際の処理およびその後、主電源が投入された際の処理について説明する。

このインクジェットプリンタ1では、例えば、電源コードが引き抜かれたり、停電等が生じた場合、すなわち、主電源が遮断した場合（キースイッチのオフ操作以外で主電源からの電力供給が停止された場合）には、電源遮断検出手段28により主電源の遮断が検出され、予備電源26から、制御部6等、所定の各部へ電力が供給され、下記の処理が実行される。

まず、ヘッド位置検出手段27により、ヘッドユニット35（インクジェットヘッド100）がホームポジション（キャップ310上の位置、すなわち、図36においてヘッドユニット35のノズルプレート150をキャップ310で覆う位置）に位置しているか否かが検出される。ヘッドユニット35がホームポジションに位置していない場合には、ヘッドユニット35をホームポジションへ移動させる。

また、ヘッドユニット35がキャップ310によりキャッピングされている（インクジェットヘッド100が保護手段による保護状態にある）か否かが検出される。ヘッドユニット35がキャップ310によりキャッピングされていない（インクジェットヘッド100が保護手段による保護状態にない）場合、キャップ310により、ヘッドユニット35のノズルプレート（ノズル面）150をキャッピングする。これにより、ヘッドユニット35のノズルプレート（ノズル面）150がキャップ310で覆われ、保護される。

そして、ヘッドユニット35がキャップ310によりキャッピングされた場合（インクジェットヘッド100が保護手段による保護状態にある場合）は、キャッピングされている（保護状態にある）旨を示す情報（保護状態検出手段による検出結果）が、EEPROM62に記憶される。

一方、何らかのトラブルで、ヘッドユニット35がキャップ310によりキャッピングされなかった場合（インクジェットヘッド100が保護手段による保護状態

にない場合)は、キャッピングされていない(保護状態にない)旨を示す情報(保護状態検出手段による検出結果)が、EEPROM 62に記憶される。

このように、ヘッドユニット35のキャッピングの有無を示すキャッピング情報もEEPROM 62に記憶される。

- 5      また、静電アクチュエータ120を駆動し、残留振動検出手段16によりアクチュエータの駆動により変位した振動板121の残留振動を検出する。そして、EEPROM 62に、検出された振動板121の残留振動の振動パターン、または、振動パターンから得られる情報、または、その両方を記憶する。

- 10      この振動板121の残留振動の検出は、例えば、すべてのインクジェットヘッド100(ノズル110)に対して行ってもよく、また、複数のインクジェットヘッド100毎にグループ分けし、各グループ毎に代表のインクジェットヘッド100を設定し、各代表のインクジェットヘッド100に対して行ってもよい。

前記EEPROM 62に記憶される振動パターンとしては、例えば、その波形を示すデータ、残留振動の周期 $T_w$ や周波数、振幅等が挙げられる。

- 15      また、前記振動パターンから得られる情報から得られる情報としては、例えば、インクジェットヘッド100の吐出異常(ヘッド異常)の有無、その吐出異常の原因、吐出異常の検査が済みか否か(再検査が必要か否か)等が挙げられる。

- 20      ここで、このインクジェットプリンタ1では、振動板121の残留振動を検出し、検出された振動板121の残留振動の周期(振動パターン)に基づいて、インクジェットヘッド100の吐出異常の有無や、その吐出異常の原因を検出するのが好ましい。この吐出異常の有無や、その吐出異常の原因、すなわち、検出結果(判定結果)は、処理対象のインクジェットヘッド100と関連付けて、EEPROM 62に記憶される。

- 25      また、前記吐出異常を解消させる回復処理(吐出異常回復処理)を選択(決定)し、その選択された回復処理を処理対象のインクジェットヘッド100と関連付けて、EEPROM 62に記憶してもよい。

前記振動板121の残留振動の検出は、空打ち、すなわち、インク滴(液滴)を吐出しない程度に静電アクチュエータ120を駆動(空駆動)して行う。これにより、インクを消費することなく、振動板121の残留振動の検出を行うことができる。

、実際にインク滴を吐出して振動板 1 2 1 の残留振動の検出を行う場合に比べ、全体のインク消費量を低減することができる。

このインク滴を吐出しない程度に静電アクチュエータ 1 2 0 を駆動して振動板 1 2 1 の残留振動の検出を行うこと以外の基本的な構成は、前述した通りである。

5     なお、本発明では、この主電源が遮断した際の処理において、例えば、フラッシング等のように、インク滴を吐出する動作（インク吐出動作）を行って、振動板 1 2 1 の残留振動を検出してもよい。

また、本発明では、前述した主電源が遮断する前（例えば、印字中など）における振動板 1 2 1 の残留振動の検出を、インク滴を吐出しない程度に静電アクチュエータ 1 2 0 を駆動して行ってもよい。

また、前記電源遮断検出手段 2 8 により主電源の遮断が検出されたときから主電源が投入（再投入）されるまでの時間（期間）が、時計手段 2 5 により計測される。

この時計手段 2 5 による計測の開始および終了の厳密なタイミングは、それぞれ、特に限定されないが、計測の開始のタイミングは、例えば、前記 E E P R O M 6 2 への記憶が終了したときとすることができる。また、計測の終了のタイミングは、例えば、主電源が投入されたときとすることができる。

そして、このインクジェットプリンタ 1 では、主電源が遮断した後、電源が投入（再投入）されると、前述したように、時計手段 2 5 による時間の計測（タイマー計測）が終了する。この時計手段 2 5 による計測値（時間）は、制御部 6 へ送出され、制御部 6 は、その計測値、すなわち、時間情報を取得する。

また、制御部 6 の E E P R O M 6 2 からは、前記キャッピング情報や、振動板 1 2 1 の残留振動の振動パターンや、振動パターンから得られた情報（吐出異常の有無、その吐出異常の原因、吐出異常の検査が済みか否か（再検査が必要か否か）等）が読み出され、回復手段 2 4 は、これらの情報および前記時間情報のうちの 1 または 2 以上の所定の情報（すべての情報でもよい）に基づいて、吐出異常がある場合は、その吐出異常を解消させる回復処理を行う。すなわち、回復手段 2 4 は、吐出異常がある場合は、吐出異常の原因に応じて、その吐出異常の原因を解消させる回復処理を行う。

回復処理の選択（決定）や回復処理の方法に関する基本的な構成は、前述した通りである。

ここで、ヘッドユニット 3 5 のキャッピングの有無や、主電源の遮断が検出されたときから主電源が投入されるまでの時間により、回復処理の方法を選択するのが好ましい。この一例を下記に示す。

ヘッドユニット 3 5 がキャッピングされていない場合は、主電源の遮断が検出されたときから主電源が投入されるまでの時間にかかわらず、チューブポンプ 3 2 0 によるポンプ吸引処理を行う。そして、ヘッドユニット 3 5 がキャッピングされている場合は、主電源の遮断が検出されたときから主電源が投入されるまでの時間により、フラッシング処理とポンプ吸引処理とから回復処理を選択する。この場合、例えば、所定の閾値を設け、主電源の遮断が検出されたときから主電源が投入されるまでの時間がその閾値より長ければ、ポンプ吸引処理を選択し、短ければ、フラッシング処理を選択する。

また、ヘッドユニット 3 5 のキャッピングの有無や、主電源の遮断が検出されたときから主電源が投入されるまでの時間により、回復処理の条件を変更（設定）するのが好ましい。この一例を下記（１）および（２）に示す。

#### （１）ヘッドユニット 3 5 のキャッピングの有無

フラッシング処理については、ヘッドユニット 3 5 がキャッピングされていない場合は、ヘッドユニット 3 5 がキャッピングされている場合に比べ、液滴の吐出回数

を多く設定する。

また、ポンプ吸引処理については、ヘッドユニット 3 5 がキャッピングされていない場合は、ヘッドユニット 3 5 がキャッピングされている場合に比べ、吸引時間を長く設定する。また、吸引圧力を高く設定する。また、吸引時間を長く、かつ吸引圧力を高く設定する。

#### （２）主電源の遮断が検出されたときから主電源が投入されるまでの時間

フラッシング処理については、主電源の遮断が検出されたときから主電源が投入されるまでの時間が長い程、液滴の吐出回数を多く設定する。

また、ポンプ吸引処理については、主電源の遮断が検出されたときから主電源が投入されるまでの時間が長い程、吸引時間を長く設定する。また、吸引圧力を高く

設定する。また、吸引時間を長く、かつ吸引圧力を高く設定する。

また、振動板 1 2 1 の残留振動の検出は、前述したように、すべてのインクジェットヘッド 1 0 0 に対して行ってもよく、また、各代表のインクジェットヘッド 1 0 0 に対して行ってもよいので、フラッシング処理においては、例えば、下記（1）および（2）の 2 つの方法が考えられる。

（1）各代表のインクジェットヘッド 1 0 0 を検査（振動板 1 2 1 の残留振動の検出）し、そのうちの 1 つにでもフラッシング処理が必要なインクジェットヘッド 1 0 0 がある場合、すべてのインクジェットヘッド 1 0 0 に対しフラッシング処理を行う。

（2）すべてのインクジェットヘッド 1 0 0 を検査し、フラッシング処理が必要なインクジェットヘッド 1 0 0 に対してのみフラッシング処理を行う。

以下、フローチャートに基づいて、具体例を説明する。

図 4 1 は、本発明のインクジェットプリンタ（液滴吐出装置） 1 における主電源遮断検出および主電源遮断時の処理を示すフローチャート、図 4 2 は、吐出異常（ヘッド異常）判定処理（図 4 1 に示すフローチャートのステップ S T 1 0 5 におけるサブルーチンのサブルーチン）を示すフローチャート、図 4 3 は、本発明のインクジェットプリンタ（液滴吐出装置） 1 における主電源遮断後の主電源投入（主電源再投入）時の処理を示すフローチャート、図 4 4 は、吐出異常回復処理（図 4 3 に示すフローチャートのステップ S T 3 0 3 におけるサブルーチン）を示すフローチャートである。

主電源遮断検出および主電源遮断時の処理では、図 4 1 に示すように、まず、主電源が遮断したか否かを判断し（ステップ S T 1 0 1）、主電源が遮断した場合には、予備電源 2 6 を投入（ON）する（ステップ S T 1 0 2）。これにより、予備電源 2 6 から所定の各部へ電力が供給され、この電力を使用して、以降の必要な各動作を行うことができる。

次いで、ヘッドユニット 3 5（インクジェットヘッド 1 0 0）がキャップ 3 1 0 によりキャッピングされているか否かを判断し（ステップ S T 1 0 3）、ヘッドユニット 3 5 がキャッピングされている場合には、ステップ S T 1 0 5 へ移行する。なお、ヘッドユニット 3 5 は、ホームポジションにおいてキャッピングされるので



、この場合は、ヘッドユニット 3 5 は、ホームポジションに位置している。

一方、ヘッドユニット 3 5 がキャッピングされていない場合には、ヘッドユニット 3 5 をホームポジションに移動させ、キャップ 3 1 0 により、ヘッドユニット 3 5 のノズルプレート（ノズル面） 1 5 0 をキャッピングし（ステップ S T 1 0 4）

5 、ステップ S T 1 0 5 へ移行する。

次いで、吐出異常検出・判定処理を行う（ステップ S T 1 0 5）。この吐出異常検出・判定処理は、基本的には、図 2 4 に示す、前述した吐出異常検出・判定処理と同様であるが、振動板 1 2 1 の残留振動の検出をインク滴を吐出しない程度に静電アクチュエータ 1 2 0 を駆動して行う。

10 この吐出異常検出・判定処理は、例えば、すべてのインクジェットヘッド 1 0 0（ノズル 1 1 0）に対して行われてもよく、また、複数のインクジェットヘッド 1 0 0 毎にグループ分けし、各グループ毎に代表のインクジェットヘッド 1 0 0 を設定し、各代表のインクジェットヘッド 1 0 0 に対して行われてもよい。

15 なお、図 2 4 に示す吐出異常検出・判定処理の説明は既になされているので、ここでは、前記ステップ S T 1 0 5 の吐出異常検出・判定処理のうち、吐出異常（ヘッド異常）判定処理（図 2 4 のステップ S 1 0 6 の吐出異常判定処理に相当）のみを図 4 2 に基づいて説明する。

図 4 2 に示すように、まず、計測結果、すなわち、振動板 1 2 1 の残留振動の周期  $T_w$  が判定手段 2 0 に入力される（ステップ S T 2 0 1）。

20 次いで、ステップ S T 2 0 2 において、残留振動の周期  $T_w$  が存在するか否か、すなわち、吐出異常検出手段 1 0 によって残留振動波形データが得られなかったか否かを判定する。残留振動の周期  $T_w$  が存在しないと判定された場合には、そのインクジェットヘッド 1 0 0 は、吐出異常検出処理において、振動板 1 2 1 の残留振動の検出を行っていない未検査ヘッド（未検査ノズル）であり、再検査が必要と判定する（ステップ S T 2 0 6）。

また、残留振動波形データが存在すると判定された場合には、続いて、ステップ S T 2 0 3 において、その周期  $T_w$  が正常吐出時の周期と認められる所定の範囲  $T_r$  内にあるか否かを判定する。

残留振動の周期  $T_w$  が所定の範囲  $T_r$  内にあると判定された場合には、対応する

インクジェットヘッド100は、そのノズル110からインク滴が正常に吐出され得る状態にあることを意味し、そのインクジェットヘッド100は、正常（正常吐出）と判定する（ステップST207）。また、残留振動の周期 $T_w$ が所定の範囲 $T_r$ 内にはないと判定された場合には、続いて、ステップST204において、残留振動の周期 $T_w$ が所定の範囲 $T_r$ よりも短いかなんかを判定する。

残留振動の周期 $T_w$ が所定の範囲 $T_r$ よりも短いと判定された場合には、残留振動の周波数が高いことを意味し、上述のように、インクジェットヘッド100のキャビティ141内に気泡が混入しているものと考えられ、そのインクジェットヘッド100のキャビティ141に気泡が混入し（気泡混入）、回復処理が必要と判定する（ステップST208）。

また、残留振動の周期 $T_w$ が所定の範囲 $T_r$ よりも長いと判定された場合には、続いて、残留振動の周期 $T_w$ が所定のしきい値 $T_1$ よりも長いかなんかを判定する（ステップST205）。残留振動の周期 $T_w$ が所定のしきい値 $T_1$ よりも長いと判定された場合には、残留振動が過減衰であると考えられ、そのインクジェットヘッド100のノズル110付近のインクが乾燥により増粘し（乾燥）、回復処理が必要と判定する（ステップST209）。

そして、ステップST205において、残留振動の周期 $T_w$ が所定のしきい値 $T_1$ よりも短いと判定された場合には、この残留振動の周期 $T_w$ は、 $T_r < T_w < T_1$ を満たす範囲の値であり、上述のように、乾燥よりも周波数が高いノズル110の出口付近への紙粉付着であると考えられ、そのインクジェットヘッド100のノズル110出口付近に紙粉が付着し（紙粉付着）、回復処理が必要と判定する（ステップST210）。

このように、判定手段20によって、対象となるインクジェットヘッド100が正常な状態にあるか否かと、吐出異常（ヘッド異常）の状態にある場合にはその吐出異常の原因などが判定されると（ステップST206～ST210）、その判定結果は、制御部6に出力され、この吐出異常判定処理を終了する。

なお、再検査が必要と判定されたインクジェットヘッド100については、再検査を行って、正常な状態にあるか否かと、吐出異常の状態にある場合にはその吐出異常の原因を判定し、その判定結果を制御部6に出力するのがより好ましいが、再

検査が必要であることを示す情報（判定結果）を制御部6に出力するだけでもよい。

図41に示すように、このステップST105の吐出異常検出・判定処理が終了すると、各インクジェットヘッド100に対応する判定結果を、対応するインクジェットヘッド100と関連付けて、制御部6のEEPROM（記憶手段）62の所定の格納領域に記憶する（ステップST106）。

次いで、時計手段25により、時間の計測（タイマー計時）を開始し（ステップST107）、この処理を終了する。

そして、前記主電源が遮断した後、その主電源が投入（再投入）されると、図43に示す処理が実行される。

この処理では、まず、予備電源26をOFFし、時計手段25による時間の計測（タイマー計時）を終了（停止）し、その計測値から非吐出時間を計算する（ステップST301）。この非吐出時間は、このフローチャートにおいては、主電源が遮断し、前記判定結果がEEPROM62に記憶されたときから主電源が投入（再投入）されるまでの間の時間（期間）であるが、これに限定されないことは、言うまでもない。

次いで、前記非吐出時間の計算結果（時間情報）を制御部6のEEPROM（記憶手段）62の所定の格納領域に記憶する（ステップST302）。

次いで、吐出異常回復処理を実行する（ステップST303）。

この吐出異常回復処理では、図44に示すように、まず、前記EEPROM62に保存された各ノズル110または代表のノズル110に対応する判定結果と、非吐出時間とをそれぞれ読み出す（ステップST401）。

次いで、ステップST402において、この読み出した判定結果が、吐出異常回復処理が必要であるか否かを判定する。そして、吐出異常回復処理が必要ではないと判定された場合（ステップST402で「NO」）、すなわち、正常または再検査の場合には、そのまま、この吐出異常回復処理を終了する。

なお、再検査が必要であるインクジェットヘッド100については、再検査を行って、前述したように、正常な状態にあるか否かと、吐出異常の状態にある場合にはその吐出異常の原因を判定し、その判定結果を用いて、この吐出異常回復処理を

行ってもよい。

一方、吐出異常回復処理が必要であると判定された場合（ステップST402で「YES」）には、ステップST403において、その吐出異常と判定されたノズル110が紙粉付着であるか否かを判定する。そして、そのノズル110の出口付近に紙粉が付着していないと判定された場合には、ステップST405に移行し、紙粉が付着していると判定された場合には、上述のワイパ300によるノズルプレート150へのワイピング処理を実行する（ステップST404）。

ステップST405において、続いて、上記吐出異常と判定されたノズル110が気泡混入であるか否かを判定する。そして、気泡混入であると判定された場合には、すべてのノズル110に対してチューブポンプ320によるポンプ吸引処理を実行し（ステップST406）、この吐出異常回復処理を終了する。

一方、気泡混入でない（乾燥）と判定された場合には、上記計測手段17によって計測された振動板121の残留振動の周期の長短に基づいて、チューブポンプ320によるポンプ吸引処理または吐出異常と判定されたノズル110のみもしくはすべてのノズル110に対するフラッシング処理を実行し（ステップST407）、この吐出異常回復処理を終了する。

ここで、前記フラッシング処理については、非吐出時間が長い程、液滴の吐出回数を多くする。

また、ポンプ吸引処理については、非吐出時間が長い程、吸引時間を長く、または、吸引圧力を高く、または、吸引時間を長くかつ吸引圧力を高くする。

図43に示すように、このステップST303の吐出異常回復処理が終了すると、図43に示す処理を終了する。

以上述べたように、このインクジェットプリンタ1によれば、主電源が遮断した場合、振動板121の残留振動の周期（振動パターン）に基づいて、吐出異常（ヘッド異常）の有無や、吐出異常の原因を検出（判定）し、それをEEPROM62に記憶するので、例えば、電源コードが引き抜かれたり、停電等が生じ、主電源が遮断した場合でも、その後、主電源が投入（再投入）された際、吐出異常の原因に応じた適切な回復処理を行うことができる。これにより、インクジェットプリンタ1を印字可能な正常な状態にすることができるとともに、排インク量を減少させる

ことができる。

また、主電源が遮断した場合、キャップ310により、ヘッドユニット35のノズルプレート（ノズル面）150をキャッピングするので、インクの乾燥による増粘を抑制することができる。

5      また、主電源が遮断した場合、キャッピングの有無を示すキャッピング情報や、主電源の遮断が検出されたときから主電源が投入されるまでの時間が、EEPROM62に記憶されるので、その後、主電源が投入された際、より適切な回復処理を行うことができる。これにより、インクジェットプリンタ1を印字可能な正常な状態にすることができるとともに、排インク量をさらに減少させることができる。

10     また、このインクジェットプリンタ1では、前記主電源が遮断した後の主電源投入の際の処理が終了した後（例えば、印字中など）においても、吐出異常の原因を判別することができ、その吐出異常の原因に対応する適切な回復処理（フラッシング処理、ポンプ吸引処理及びワイピング処理のいずれか又は2つ）を実行することができるので、従来の液滴吐出装置におけるシーケンシャルな回復処理とは異なり、回復処理を行った際に発生する無駄な排インクを減らすことができ、それによっ  
15     て、インクジェットプリンタ1全体のスループットの低下又は悪化を防止することができる。

また、従来の吐出異常を検出可能な液滴吐出装置に比べ、他の部品（例えば、光学式のドット抜け検出装置など）を必要としないので、インクジェットヘッド10  
20     0（ヘッドユニット35）、ひいては、インクジェットプリンタ1全体のサイズを大きくすることなく吐出異常を検出することができるとともに、吐出異常（ドット抜け）検出を行うことができるインクジェットプリンタ1の製造コストを低く抑えることができる。

また、インク滴吐出動作後の振動板121の残留振動を用いて吐出異常を検出し  
25     ているので、印字動作の途中でも吐出異常を検出することができる。

## ＜第2実施形態＞

次に、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例について説明する。図45～図48は、それぞれ、インクジェットヘッド（ヘッドユニット）の他の構成

例の概略を示す断面図である。以下、これらの図に基づいて説明するが、前述した実施形態と相違する点を中心に説明し、同様の事項についてはその説明を省略する。

図45に示すインクジェットヘッド100Aは、圧電素子200の駆動により振  
5 動板212が振動し、キャビティ208内のインク（液体）がノズル203から吐  
出するものである。ノズル（孔）203が形成されたステンレス鋼製のノズルプレ  
ート202には、ステンレス鋼製の金属プレート204が接着フィルム205を介  
して接合されており、さらにその上に同様のステンレス鋼製の金属プレート204  
10 が接着フィルム205を介して接合されている。そして、その上には、連通口形成  
プレート206およびキャビティプレート207が順次接合されている。

ノズルプレート202、金属プレート204、接着フィルム205、連通口形成  
プレート206およびキャビティプレート207は、それぞれ所定の形状（凹部が  
形成されるような形状）に成形され、これらを重ねることにより、キャビティ20  
8およびリザーバ209が形成される。キャビティ208とリザーバ209とは、  
15 インク供給口210を介して連通している。また、リザーバ209は、インク取り  
入れ口211に連通している。

キャビティプレート207の上面開口部には、振動板212が設置され、この振  
動板212には、下部電極213を介して圧電素子（ピエゾ素子）200が接合さ  
れている。また、圧電素子200の下部電極213と反対側には、上部電極214  
20 が接合されている。ヘッドドライバ215は、駆動電圧波形を生成する駆動回路を  
備え、上部電極214と下部電極213との間に駆動電圧波形を印加（供給）する  
ことにより、圧電素子200が振動し、それに接合された振動板212が振動する  
。この振動板212の振動によりキャビティ208の容積（キャビティ内の圧力）  
が変化し、キャビティ208内に充填されたインク（液体）がノズル203より液  
25 滴として吐出する。

液滴の吐出によりキャビティ208内で減少した液量は、リザーバ209からイ  
ンクが供給されて補給される。また、リザーバ209へは、インク取り入れ口21  
1からインクが供給される。

図46に示すインクジェットヘッド100Bも前記と同様に、圧電素子200の

駆動によりキャビティ 2 2 1 内のインク（液体）がノズルから吐出するものである。このインクジェットヘッド 1 0 0 B は、一対の対向する基板 2 2 0 を有し、両基板 2 2 0 間に、複数の圧電素子 2 0 0 が所定間隔をおいて間欠的に設置されている。

- 5      隣接する圧電素子 2 0 0 同士の間には、キャビティ 2 2 1 が形成されている。キャビティ 2 2 1 の図 4 7 中前方にはプレート（図示せず）、後方にはノズルプレート 2 2 2 が設置され、ノズルプレート 2 2 2 の各キャビティ 2 2 1 に対応する位置には、ノズル（孔） 2 2 3 が形成されている。

- 各圧電素子 2 0 0 の一方の面および他方の面には、それぞれ、一対の電極 2 2 4  
10      が設置されている。すなわち、1 つの圧電素子 2 0 0 に対し、4 つの電極 2 2 4 が接合されている。これらの電極 2 2 4 のうち所定の電極間に所定の駆動電圧波形を印加することにより、圧電素子 2 0 0 がシエアモード変形して振動し（図 4 6 において矢印で示す）、この振動によりキャビティ 2 2 1 の容積（キャビティ内の圧力）が変化し、キャビティ 2 2 1 内に充填されたインク（液体）がノズル 2 2 3 より  
15      液滴として吐出する。すなわち、インクジェットヘッド 1 0 0 B では、圧電素子 2 0 0 自体が振動板として機能する。

- 図 4 7 に示すインクジェットヘッド 1 0 0 C も前記と同様に、圧電素子 2 0 0 の駆動によりキャビティ 2 3 3 内のインク（液体）がノズル 2 3 1 から吐出するものである。このインクジェットヘッド 1 0 0 C は、ノズル 2 3 1 が形成されたノズル  
20      プレート 2 3 0 と、スペーサ 2 3 2 と、圧電素子 2 0 0 とを備えている。圧電素子 2 0 0 は、ノズルプレート 2 3 0 に対しスペーサ 2 3 2 を介して所定距離離間して設置されており、ノズルプレート 2 3 0 と圧電素子 2 0 0 とスペーサ 2 3 2 とで囲まれる空間にキャビティ 2 3 3 が形成されている。

- 圧電素子 2 0 0 の図 4 7 中上面には、複数の電極が接合されている。すなわち、  
25      圧電素子 2 0 0 のほぼ中央部には、第 1 電極 2 3 4 が接合され、その両側部には、それぞれ第 2 の電極 2 3 5 が接合されている。第 1 電極 2 3 4 と第 2 電極 2 3 5 との間に所定の駆動電圧波形を印加することにより、圧電素子 2 0 0 がシエアモード変形して振動し（図 4 7 において矢印で示す）、この振動によりキャビティ 2 3 3 の容積（キャビティ内の圧力）が変化し、キャビティ 2 3 3 内に充填されたインク

(液体) がノズル 2 3 1 より液滴として吐出する。すなわち、インクジェットヘッド 1 0 0 C では、圧電素子 2 0 0 自体が振動板として機能する。

図 4 8 に示すインクジェットヘッド 1 0 0 D も前記と同様に、圧電素子 2 0 0 の駆動によりキャビティ 2 4 5 内のインク (液体) がノズル 2 4 1 から吐出するものである。このインクジェットヘッド 1 0 0 D は、ノズル 2 4 1 が形成されたノズルプレート 2 4 0 と、キャビティプレート 2 4 2 と、振動板 2 4 3 と、複数の圧電素子 2 0 0 を積層してなる積層圧電素子 2 0 1 とを備えている。

キャビティプレート 2 4 2 は、所定の形状 (凹部が形成されるような形状) に成形され、これにより、キャビティ 2 4 5 およびリザーバ 2 4 6 が形成される。キャビティ 2 4 5 とリザーバ 2 4 6 とは、インク供給口 2 4 7 を介して連通している。また、リザーバ 2 4 6 は、インク供給チューブ 3 1 1 を介してインクカートリッジ 3 1 と連通している。

積層圧電素子 2 0 1 の図 4 8 中下端は、中間層 2 4 4 を介して振動板 2 4 3 と接合されている。積層圧電素子 2 0 1 には、複数の外部電極 2 4 8 および内部電極 2 4 9 が接合されている。すなわち、積層圧電素子 2 0 1 の外表面には、外部電極 2 4 8 が接合され、積層圧電素子 2 0 1 を構成する各圧電素子 2 0 0 同士の間 (または各圧電素子の内部) には、内部電極 2 4 9 が設置されている。この場合、外部電極 2 4 8 と内部電極 2 4 9 の一部が、交互に、圧電素子 2 0 0 の厚さ方向に重なるように配置される。

そして、外部電極 2 4 8 と内部電極 2 4 9 との間にヘッドドライバ 3 3 より駆動電圧波形を印加することにより、積層圧電素子 2 0 1 が図 4 9 中の矢印で示すように変形して (図 4 8 中上下方向に伸縮して) 振動し、この振動により振動板 2 4 3 が振動する。この振動板 2 4 3 の振動によりキャビティ 2 4 5 の容積 (キャビティ内の圧力) が変化し、キャビティ 2 4 5 内に充填されたインク (液体) がノズル 2 4 1 より液滴として吐出する。

液滴の吐出によりキャビティ 2 4 5 内で減少した液量は、リザーバ 2 4 6 からインクが供給されて補給される。また、リザーバ 2 4 6 へは、インクカートリッジ 3 1 からインク供給チューブ 3 1 1 を介してインクが供給される。

以上のような圧電素子を備えるインクジェットヘッド 1 0 0 A ~ 1 0 0 D におい



ても、前述した静電容量方式のインクジェットヘッド100と同様にして、振動板または振動板として機能する圧電素子の残留振動に基づき、液滴吐出の異常を検出しあるいはその異常の原因を特定することができる。なお、インクジェットヘッド100Bおよび100Cにおいては、キャビティに面した位置にセンサとしての振動板（残留振動検出用の振動板）を設け、この振動板の残留振動を検出するような構成とすることもできる。

### ＜第3実施形態＞

次に、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例について説明する。図49は、ヘッドユニット100Hの構成を示す斜視図、図50は、図49に示すヘッドユニット100Hの1色のインク（1つのキャビティ）に対応する概略的な断面図である。以下、これらの図に基づいて説明するが、前述した第1実施形態と相違する点を中心に説明し、同様の事項についてはその説明を省略する。

これらの図に示すヘッドユニット100Hは、いわゆる膜沸騰インクジェット方式（サーマルジェット方式）によるもので、支持板410と、基板420と、外壁430および隔壁431と、天板440とが、図49および図50中下側からこの順に接合された構成のものである。

基板420と天板440とは、外壁430および等間隔で平行に配置された複数（図示の例では6枚）の隔壁431を介して所定の間隔をおいて設置されている。そして、基板420と天板440との間には、隔壁431によって区画された複数（図示の例では5個）のキャビティ（圧力室：インク室）432が形成されている。各キャビティ432は、短冊状（直方体状）をなしている。

また、図49および図50に示すように、各キャビティ432の図50中左側端部（図49中上端）は、ノズルプレート（前板）433により覆われている。このノズルプレート433には、各キャビティ432に連通するノズル（孔）434が形成されており、このノズル434からインク（液状材料）が吐出する。

図49では、ノズルプレート433に対しノズル434が直線的に、すなわち列状に配置されているが、ノズルの配置パターンはこれに限定されないことは言うまでもない。列状に配置されたこのノズル434のピッチは、印刷精度（dpi）等

に応じて適宜設定することができる。

なお、ノズルプレート433を設けず、各キャビティ432の図49中上端（図50中左端）が開放しており、この開放した開口がノズルとなるような構成のものでもよい。

- 5      また、天板440には、インク取り入れ口441が形成され、該インク取り入れ口には、インク供給チューブ311を介して、インクカートリッジ31に接続されている。なお、図示されていないが、インク取り入れ口441とインクカートリッジ31との間に、ダンパ室（ゴムからなるダンパを備え、その変形により室内の容積が変化する）を設けることもできる。これにより、キャリッジ32が往復走行する際のインクの揺れやインク圧の変化をダンパ室が吸収し、ヘッドユニット100Hに所定量のインクを安定的に供給することができる。

- 15      支持板410、外壁430、隔壁431、天板440およびノズルプレート433は、それぞれ、例えばステンレス鋼等の各種金属材料や各種樹脂材料、各種セラミックス等で構成されている。また、基板420は、例えば、シリコン等で構成されている。

- 20      基板420の各キャビティ432に対応する箇所には、それぞれ、発熱体450が設置（埋設）されている。各発熱体450は、ヘッドドライバ（通電手段）452により、それぞれ別個に通電され、発熱する。ヘッドドライバ452は、制御部6から入力される印字信号（印字データ）に応じ、発熱体450の駆動信号として例えばパルス状の信号を出力する。

- 25      また、発熱体450のキャビティ432側の面は、保護膜（耐キャビテーション膜）451で覆われてる。この保護膜451は、発熱体450がキャビティ432内のインクと直接接触するのを防止するために設けられたものである。この保護膜451を設けることにより、発熱体450がインクと接触することによる変質、劣化等を防止することができる。

基板420の各発熱体450の近傍であって、各キャビティ432に対応する箇所には、それぞれ、凹部460が形成されている。この凹部460は、例えばエッチング、打ち抜き等の方法により形成することができる。

凹部460のキャビティ432側を遮蔽するように振動板461が設置されてい

る。この振動板 4 6 1 は、キャビティ 4 3 2 内の圧力（液圧）の変化に追従して図 5 0 中の上下方向に弾性変形（弾性変位）する。

振動板 4 6 1 の構成材料や厚さは、特に限定されず、適宜設定される。

一方、凹部 4 6 0 の他方の側は、支持板 4 1 0 により覆われており、該支持板 4 1 0 の図 5 0 中上面の各振動板 4 6 1 に対応する箇所には、それぞれ、セグメント電極 4 6 2 が設置されている。

振動板 4 6 1 とセグメント電極 4 6 2 とは、所定の間隙距離をおいてほぼ平行に配置されている。振動板 4 6 1 とセグメント電極 4 6 2 との間の間隙距離（ギャップ長  $g$ ）は、特に限定されず、適宜設定される。わずかな間隔距離を隔てて振動板 4 6 1 とセグメント電極 4 6 2 とを配置することにより、平行平板コンデンサを形成することができる。そして、前述したように、振動板 4 6 1 がキャビティ 4 3 2 内の圧力に追従して図 5 0 中の上下方向に弾性変形すると、それに応じて振動板 4 6 1 とセグメント電極 4 6 2 と間隙距離が変化し、前記平行平板コンデンサの静電容量  $C$  が変化する。この静電容量  $C$  の変化は、振動板 4 6 1 とセグメント電極 4 6 2 とにそれぞれ導通する共通電極 4 7 0 と外部セグメント電極 4 7 1 との電圧差の変化として現れるので、前述したように、これを検出することにより、振動板 4 6 1 の残留振動（減衰振動）を知ることができる。

基板 4 2 0 のキャビティ 4 3 2 外には、共通電極 4 7 0 が形成されている。また、支持板 4 1 0 のキャビティ 4 3 2 外には、外部セグメント電極 4 7 1 が形成されている。

セグメント電極 4 6 2、共通電極 4 7 0 および外部セグメント電極 4 7 1 の構成材料としては、例えば、ステンレス鋼、アルミニウム、金、銅、またはこれらを含む合金等が挙げられる。また、セグメント電極 4 6 2、共通電極 4 7 0 および外部セグメント電極 4 7 1 は、それぞれ、例えば金属箔の接合、メッキ、蒸着、スパッタリング等の方法により形成することができる。

各振動板 4 6 1 と共通電極 4 7 0 とは、導体 4 7 5 により電氣的に接続され、各セグメント電極 4 6 2 と各外部セグメント電極 4 7 1 とは、導体 4 7 6 により電氣的に接続されている。

導体 4 7 5、4 7 6 としては、それぞれ、①金属線等の導線を配設したもの、②

基板 4 2 0 または支持板 4 1 0 の表面に例えば金、銅等の導電性材料よりなる薄膜を形成したもの、あるいは、③基板 4 2 0 等の導体形成部位にイオンドーピング等を施して導電性を付与したもの等が挙げられる。

5 以上のようなヘッドユニット 1 0 0 H は、図 5 0 中の上下方向に複数重ねて（他段に）配置することができる。図 5 1 では、4 色のインク（インクカートリッジ 3 1）を適用した場合におけるノズル 4 3 4 の配置の例を示すが、この場合、複数のヘッドユニット 1 0 0 H を例えば主走査方向に重ねて配置し、それらの前面に 1 枚のノズルプレート 4 3 3 を接合した構成とすることができる。

10 ノズルプレート 4 3 3 上におけるノズル 4 3 4 の配置パターンは、特に限定されないが、図 5 1 に示すように、隣り合うノズル列において、ノズル 4 3 4 が半ピッチずれたように配置することができる。

次に、ヘッドユニット 1 0 0 H の作用（作動原理）について説明する。

15 ヘッドドライバ 3 3 から駆動信号（パルス信号）が出力されて発熱体 4 5 0 に通電されると、発熱体 4 5 0 は、瞬時に 3 0 0℃以上の温度に発熱する。これにより、保護膜 4 5 1 上に膜沸騰による気泡（後述する不吐出の原因となるキャビティ内に混入、発生する気泡とは異なる）4 8 0 が発生し、該気泡 4 8 0 は瞬時に膨張する。これにより、キャビティ 4 3 2 内に満たされたインク（液状材料）の液圧が増大し、インクの一部がノズル 4 3 4 から液滴として吐出される。

20 インクの液滴が吐出された直後、気泡 4 8 0 は急激に収縮し、元の状態に戻る。このときのキャビティ 4 3 2 内の圧力変化により振動板 4 6 1 が弾性変形して、次の駆動信号が入力され再びインク滴が吐出されるまでの間、減衰振動（残留振動）を生じる。

25 振動板 4 6 1 が減衰振動を生じると、それに応じて、振動板 4 6 1 と、これと対向するセグメント電極 4 6 2 との間の静電容量が変化する。この静電容量の変化は、共通電極 4 7 0 と外部セグメント電極 4 7 1 との電圧差の変化として現れるが、これを読み取ることにより、インク滴の不吐出またはその原因を検出、特定することができる。すなわち、ノズル 4 3 4 からインク滴が正常に吐出されたときの共通電極 4 7 0 と外部セグメント電極 4 7 1 との電圧差の変化（静電容量の変化）の様子（パターン）と比較することにより、インク滴が正常に吐出されたか否かを判定

することができ、また、インク滴の不吐出の原因毎の様子（パターン）とそれぞれ比較し、特定することにより、インク滴の不吐出の原因を判定することができる。

インク滴の吐出によりキャビティ 4 3 2 内で減少した液量は、インク取り入れ口 4 4 1 から新たなインクがキャビティ 4 3 2 内に供給されて補給される。このインクは、インクカートリッジ 3 1 からインク供給チューブ 3 1 1 内を通過して供給される。

以上、本発明の液滴吐出装置を図示の各実施形態に基づいて説明したが、本発明は、これに限定されるものではなく、液滴吐出ヘッドあるいは液滴吐出装置を構成する各部は、同様の機能を発揮し得る任意の構成のものと置換することができる。

10 また、本発明の液滴吐出装置に、他の任意の構成物が付加されていてもよい。

なお、本発明の液滴吐出装置の液滴吐出ヘッド（上述の実施形態では、インクジェットヘッド 1 0 0）から吐出する吐出対象液（液滴）としては、特に限定されず、例えば以下のような各種の材料を含む液体（サスペンション、エマルション等の分散液を含む）とすることができる。すなわち、カラーフィルタのフィルタ材料を含むインク、有機 E L（Electro Luminescence）装置における E L 発光層を形成するための発光材料、電子放出装置における電極上に蛍光体を形成するための蛍光材料、P D P（Plasma Display Panel）装置における蛍光体を形成するための蛍光材料、電気泳動表示装置における泳動体を形成する泳動体材料、基板 W の表面にバンクを形成するためのバンク材料、各種コーティング材料、電極を形成するための液状電極材料、2 枚の基板間に微小なセルギャップを構成するためのスペーサを構成する粒子材料、金属配線を形成するための液状金属材料、マイクロレンズを形成するためのレンズ材料、レジスト材料、光拡散体を形成するための光拡散材料などである。

25 また、本発明は、振動板を有する複数の液滴吐出ヘッドを備える、あらゆる方式（形態）の液滴吐出装置に適用することができる。

## 請求の範囲

1. 駆動回路により駆動されるアクチュエータと、前記アクチュエータの駆動により変位する振動板とを有し、前記駆動回路によりアクチュエータを駆動し、キャピティ内の液体をノズルから液滴として吐出する複数の液滴吐出ヘッドを備える液滴吐出装置であって、

主電源の遮断を検出する電源遮断検出手段と、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された際、電力を供給する予備電源と、

- 10 前記アクチュエータの駆動により変位した前記振動板の残留振動を検出する残留振動検出手段と、

前記残留振動検出手段により検出された前記振動板の残留振動の振動パターンおよび／または該振動パターンから得られる情報を記憶する記憶手段とを有し、

- 15 前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された際、前記駆動回路により前記アクチュエータを駆動し、前記残留振動検出手段により該アクチュエータの駆動により変位した前記振動板の残留振動を検出し、前記記憶手段により該検出された前記振動板の残留振動の振動パターンおよび／または該振動パターンから得られる情報を記憶するよう構成されていることを特徴とする液滴吐出装置。

- 20 2. 前記残留振動検出手段により検出される前記振動板の残留振動は、前記駆動回路により液滴を吐出しない程度に前記アクチュエータを駆動した際の前記振動板の残留振動である請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

- 25 3. 前記液滴吐出ヘッドがホームポジションに位置していることを検出するヘッド位置検出手段を有し、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された際、前記液滴吐出ヘッドがホームポジションに位置していない場合、前記液滴吐出ヘッドをホームポジションに移動させる請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

4. 前記液滴吐出ヘッドの少なくともノズル面を保護する保護手段と、  
前記液滴吐出ヘッドが前記保護手段による保護状態にあることを検出する保護状態検出手段とを有する請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

5. 前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された際、前記液滴吐出ヘッドが前記保護手段による保護状態にない場合、前記保護手段により前記液滴吐出ヘッドを保護する請求の範囲第4項に記載の液滴吐出装置。

6. 前記保護手段は、前記液滴吐出ヘッドのノズル面を覆うキャップである請求の範囲第4項に記載の液滴吐出装置。

7. 前記保護状態検出手段による検出結果を記憶する記憶手段を有する請求の範囲第4項に記載の液滴吐出装置。

8. 前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出されたときから主電源が投入されるまでの間の時間を計測する時計手段を有する請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

9. 前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出されたときから主電源が投入されるまでの間の時間を計測する時計手段を有する請求の範囲第7項に記載の液滴吐出装置。

10. 前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常を解消させる回復処理を行う回復手段を有し、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された後、主電源が投入された際、前記回復手段は、前記記憶手段に記憶されている前記振動板の残留振動の振動パターンおよび／または該振動パターンから得られた情報に基づいて、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常を解消させる回復処理を行う請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

1 1. 前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常を解消させる回復処理を行う回復手段を有し、

5 前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された後、主電源が投入された際、前記回復手段は、前記記憶手段に記憶されている前記振動板の残留振動の振動パターンおよび／または該振動パターンから得られた情報と、前記記憶手段に記憶されている前記液滴吐出ヘッドが保護状態にあるか否かを示す情報とに基づいて、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常を解消させる回復処理を行う請求の範囲第7項に記載の液滴吐出装置。

10

1 2. 前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常を解消させる回復処理を行う回復手段を有し、

15 前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された後、主電源が投入された際、前記回復手段は、前記記憶手段に記憶されている前記振動板の残留振動の振動パターンおよび／または該振動パターンから得られた情報と、前記時計手段により計測された時間情報とに基づいて、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常を解消させる回復処理を行う請求の範囲第8項に記載の液滴吐出装置。

20 1 3. 前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常を解消させる回復処理を行う回復手段と、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された後、主電源が投入された際、前記回復手段は、前記記憶手段に記憶されている前記振動板の残留振動の振動パターンおよび／または該振動パターンから得られた情報と、前記時計手段により計測された時間情報と、前記記憶手段に記憶されている前記液滴吐出ヘッドが保護  
25 状態にあるか否かを示す情報とに基づいて、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常を解消させる回復処理を行う請求の範囲第9項に記載の液滴吐出装置。

1 4. 前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドのノズルが配列されるノズル面をワイパによりワイピング処理を行うワイピング手段と、前記アクチュエータを駆動し



て前記液滴吐出ヘッドのノズルから前記液滴を予備的に吐出するフラッシング処理を行うフラッシング手段と、前記液滴吐出ヘッドのノズル面を覆うキャップに接続するポンプによりポンプ吸引処理を行うポンピング手段とを含む請求の範囲第10項に記載の液滴吐出装置。

5

15. 前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常の原因が前記キャビティ内への気泡の混入の場合には、前記ポンプ吸引処理を行う請求の範囲第14項に記載の液滴吐出装置。

10 16. 前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常の原因が前記ノズルの出口付近への紙粉の付着である場合には、少なくとも前記ワイピング処理を行う請求の範囲第14項に記載の液滴吐出装置。

15 17. 前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常の原因が前記ノズル付近の液体の乾燥による増粘である場合には、前記フラッシング処理または前記ポンプ吸引処理を行う請求の範囲第14項に記載の液滴吐出装置。

18. 前記振動板の残留振動の振動パターンは、前記残留振動の周期を含む請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

20

19. 前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常をその原因とともに検出する吐出異常検出手段を有し、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された際、前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常をその原因とともに検出し、前記記憶手段により、該検出結果を前記振動パターンから得られる情報として記憶する請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

25

20. 前記振動板の残留振動の振動パターンは、前記残留振動の周期を含む請求の範囲第19項に記載の液滴吐出装置。

2 1. 前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動の周期が所定の範囲の周期よりも短いときには、前記キャビティ内に気泡が混入したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が所定の閾値よりも長いときには、前記ノズル付近の液体が乾燥により増粘したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が前記所定の範囲の周期よりも長く、前記所定の閾値よりも短いときには、前記ノズルの出口付近に紙粉が付着したものと判定する請求の範囲第 2 0 項に記載の液滴吐出装置。

2 2. 前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常の原因に応じて、前記吐出異常の原因を解消させる回復処理を行う回復手段を有し、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された後、主電源が投入された際、前記回復手段は、前記記憶手段に記憶されている前記検出結果を利用し、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常の原因に応じて、前記吐出異常の原因を解消させる回復処理を行う請求の範囲第 1 9 項に記載の液滴吐出装置。

15

2 3. 前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常をその原因とともに検出する吐出異常検出手段を有し、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された際、前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常をその原因とともに検出し、前記記憶手段により、該検出結果を前記振動パターンから得られる情報として記憶する請求の範囲第 7 項に記載の液滴吐出装置。

20

2 4. 前記振動板の残留振動の振動パターンは、前記残留振動の周期を含む請求の範囲第 2 3 項に記載の液滴吐出装置。

25

2 5. 前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動の周期が所定の範囲の周期よりも短いときには、前記キャビティ内に気泡が混入したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が所定の閾値よりも長いときには、前記ノズル付近の液体が乾燥により増粘したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が前記所定の範囲

の周期よりも長く、前記所定の閾値よりも短いときには、前記ノズルの出口付近に紙粉が付着したものと判定する請求の範囲第 2 4 項に記載の液滴吐出装置。

- 2 6. 前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常の原因に応じて、前記吐出異常  
5 の原因を解消させる回復処理を行う回復手段を有し、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された後、主電源が投入された際、前記回復手段は、前記記憶手段に記憶されている前記検出結果と、前記記憶手段に記憶されている前記液滴吐出ヘッドが保護状態にあるか否かを示す情報とを利用し、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常の原因に応じて、前記吐出異常の  
10 原因を解消させる回復処理を行う請求の範囲第 2 3 項に記載の液滴吐出装置。

- 2 7. 前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常をその原因とともに検出する吐出異常検出手段を有し、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された際、前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常をその原因とともに検出し、前記記憶手段により、該検出結果を前記振動パターンから得られる情報として記憶する請求の範囲第 8 項に記載の液滴吐出装置。  
15

- 2 8. 前記振動板の残留振動の振動パターンは、前記残留振動の周期を含む請求  
20 の範囲第 2 7 項に記載の液滴吐出装置。

2 9. 前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動の周期が所定の範囲の周期よりも短いときには、前記キャビティ内に気泡が混入したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が所定の閾値よりも長いときには、前記ノズル付近の液体が乾燥により増粘したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が前記所定の範囲  
25 の周期よりも長く、前記所定の閾値よりも短いときには、前記ノズルの出口付近に紙粉が付着したものと判定する請求の範囲第 2 8 項に記載の液滴吐出装置。

- 3 0. 前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常の原因に応じて、前記吐出異常

の原因を解消させる回復処理を行う回復手段を有し、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された後、主電源が投入された際、前記回復手段は、前記記憶手段に記憶されている前記検出結果と、前記時計手段により計測された時間情報とを利用し、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常の原因に応じて、前記吐出異常の原因を解消させる回復処理を行う請求の範囲第27項に記載の液滴吐出装置。

31. 前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常をその原因とともに検出する吐出異常検出手段を有し、

10 前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された際、前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常をその原因とともに検出し、前記記憶手段により、該検出結果を前記振動パターンから得られる情報として記憶する請求の範囲第9項に記載の液滴吐出装置。

15 32. 前記振動板の残留振動の振動パターンは、前記残留振動の周期を含む請求の範囲第31項に記載の液滴吐出装置。

33. 前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動の周期が所定の範囲の周期よりも短いときには、前記キャビティ内に気泡が混入したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が所定の閾値よりも長いときには、前記ノズル付近の液体が乾燥により増粘したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が前記所定の範囲の周期よりも長く、前記所定の閾値よりも短いときには、前記ノズルの出口付近に紙粉が付着したものと判定する請求の範囲第32項に記載の液滴吐出装置。

25 34. 前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常の原因に応じて、前記吐出異常の原因を解消させる回復処理を行う回復手段を有し、

前記電源遮断検出手段により主電源の遮断が検出された後、主電源が投入された際、前記回復手段は、前記記憶手段に記憶されている前記検出結果と、前記時計手段により計測された時間情報と、前記記憶手段に記憶されている前記液滴吐出ヘッ

ドが保護状態にあるか否かを示す情報とを利用し、前記液滴吐出ヘッドに対し、その吐出異常の原因に応じて、前記吐出異常の原因を解消させる回復処理を行う請求の範囲第 3 1 項に記載の液滴吐出装置。

- 5     3 5.    前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドのノズルが配列されるノズル面をワイパによりワイピング処理を行うワイピング手段と、前記アクチュエータを駆動して前記液滴吐出ヘッドのノズルから前記液滴を予備的に吐出するフラッシング処理を行うフラッシング手段と、前記液滴吐出ヘッドのノズル面を覆うキャップに接続するポンプによりポンプ吸引処理を行うポンピング手段とを含む請求の範囲第 1 9  
10    項に記載の液滴吐出装置。

3 6.    前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常の原因が前記キャビティ内への気泡の混入の場合には、前記ポンプ吸引処理を行う請求の範囲第 3 5 項に記載の液滴吐出装置。

15

3 7.    前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常の原因が前記ノズルの出口付近への紙粉の付着である場合には、少なくとも前記ワイピング処理を行う請求の範囲第 3 5 項に記載の液滴吐出装置。

- 20    3 8.    前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドの吐出異常の原因が前記ノズル付近の液体の乾燥による増粘である場合には、前記フラッシング処理または前記ポンプ吸引処理を行う請求の範囲第 3 5 項に記載の液滴吐出装置。

- 25    3 9.    前記吐出異常検出手段は、発振回路を備え、前記振動板の残留振動によって変化する静電容量成分に基づいて、該発振回路が発振する請求の範囲第 1 項に記載の液滴吐出装置。

4 0.    前記吐出異常検出手段は、発振回路を備え、前記振動板の残留振動によって変化する前記アクチュエータの静電容量成分に基づいて、該発振回路が発振する

請求の範囲第 1 項に記載の液滴吐出装置。

- 4 1. 前記発振回路は、前記アクチュエータの静電容量成分と、前記アクチュエータに接続される抵抗素子の抵抗成分とによる C R 発振回路を構成する請求の範囲第 4 0 項に記載の液滴吐出装置。

4 2. 前記吐出異常検出手段は、前記発振回路の出力信号における発振周波数の変化に基づいて生成される所定の信号群により、前記振動板の残留振動の電圧波形を生成する F / V 変換回路を含む請求の範囲第 4 0 項に記載の液滴吐出装置。

10

4 3. 前記吐出異常検出手段は、前記 F / V 変換回路によって生成された前記振動板の残留振動の電圧波形を所定の波形に整形する波形整形回路を含む請求の範囲第 4 2 項に記載の液滴吐出装置。

- 15 4 4. 前記波形整形回路は、前記 F / V 変換回路によって生成された前記振動板の残留振動の電圧波形から直流成分を除去する D C 成分除去手段と、この D C 成分除去手段によって直流成分を除去された電圧波形と所定の電圧値とを比較する比較器とを含み、該比較器は、該電圧比較に基づいて、矩形波を生成して出力する請求の範囲第 4 3 項に記載の液滴吐出装置。

20

4 5. 前記吐出異常検出手段は、前記波形整形回路によって生成された前記矩形波から前記振動板の残留振動の周期を計測する計測手段を含む請求の範囲第 4 4 項に記載の液滴吐出装置。

- 25 4 6. 前記計測手段は、カウンタを有し、該カウンタが基準信号のパルスをカウントすることによって、前記矩形波の立ち上がりエッジ間あるいは立ち上がりエッジと立ち下がりエッジの間の時間を計測する請求の範囲第 4 5 項に記載の液滴吐出装置。

47. 前記アクチュエータは、静電式アクチュエータである請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

48. 前記アクチュエータは、圧電素子のピエゾ効果を利用した圧電アクチュエータである請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

49. 前記アクチュエータは、通電により発熱する発熱体を備える膜沸騰式アクチュエータである請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

50. 前記振動板は、前記キャビティ内の圧力の変化に追従して弾性的に変形する請求の範囲第49項に記載の液滴吐出装置。

51. 前記液滴吐出装置は、インクジェットプリンタを含む請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

## 要 約 書

本発明の目的は、主電源が遮断し、主電源が再投入された際、容易かつ確実に、適正な回復処理を行うことができる液滴吐出装置を提供することにある。本発明の

- 5 液滴吐出装置は、駆動回路により駆動されるアクチュエータと、前記アクチュエータの駆動により変位する振動板とを有し、前記駆動回路によりアクチュエータを駆動し、キャビティ内の液体をノズルから液滴として吐出する複数の液滴吐出ヘッドを備える液滴吐出装置であって、電源遮断検出手段 28 と、予備電源 26 と、残留振動検出手段と、記憶手段とを有し、電源遮断検出手段 28 により主電源の遮断が検
- 10 出された際、アクチュエータを駆動し、残留振動検出手段 28 により前記振動板の残留振動を検出し、記憶手段により該検出された前記振動板の残留振動の振動パターンおよび／または該振動パターンから得られる情報を記憶することを特徴とする。